



भारत का राजपत्र The Gazette of India

साप्ताहिक/WEEKLY

प्राधिकार से प्रकाशित

PUBLISHED BY AUTHORITY

सं. 35] नई दिल्ली, शनिवार, सितम्बर 1—सितम्बर 7, 2012 (भाद्रपद 10, 1934)
No. 35] NEW DELHI, SATURDAY, SEPTEMBER 1—SEPTEMBER 7, 2012 (BHADRA 10, 1934)

इस भाग में भिन्न पृष्ठ संख्या दी जाती है जिससे कि यह अलग संकलन के रूप में रखा जा सके
(Separate paging is given to this Part in order that it may be filed as a separate compilation)

विषय-सूची

पृष्ठ सं.		पृष्ठ सं.
भाग I—खण्ड-1—(रक्षा मंत्रालय को छोड़कर) भारत सरकार के मंत्रालयों और उच्चतम न्यायालय द्वारा जारी की गई विधितर नियमों, विनियमों, आदेशों तथा संकल्पों से सम्बन्धित अधिसूचनाएं.....	667	छोड़कर) द्वारा जारी किए गए सांविधिक आदेश और अधिसूचनाएं..... *
भाग I—खण्ड-2—(रक्षा मंत्रालय को छोड़कर) भारत सरकार के मंत्रालयों और उच्चतम न्यायालय द्वारा जारी की गई सरकारी अधिकारियों की नियुक्तियों, पदोन्नतियों, छुट्टियों आदि के सम्बन्ध में अधिसूचनाएं.....	859	भाग II—खण्ड-3—उप खण्ड (iii)—भारत सरकार के मंत्रालयों (जिसमें रक्षा मंत्रालय भी शामिल है) और केन्द्रीय प्राधिकरणों (संघ शासित क्षेत्रों के प्रशासनों को छोड़कर) द्वारा जारी किए गए सामान्य सांविधिक नियमों और सांविधिक आदेशों (जिनमें सामान्य स्वरूप की उपविधियां भी शामिल हैं) के हिन्दी प्राधिकृत पाठ (ऐसे पाठों को छोड़कर जो भारत के राजपत्र के खण्ड 3 या खण्ड 4 में प्रकाशित होते हैं)..... *
भाग I—खण्ड-3—रक्षा मंत्रालय द्वारा जारी किए गए संकल्पों और असांविधिक आदेशों के सम्बन्ध में अधिसूचनाएं.....	3	भाग II—खण्ड-4—रक्षा मंत्रालय द्वारा जारी किए गए सांविधिक नियम और आदेश..... *
भाग I—खण्ड-4—रक्षा मंत्रालय द्वारा जारी की गई सरकारी अधिकारियों की नियुक्तियों, पदोन्नतियों, छुट्टियों आदि के सम्बन्ध में अधिसूचनाएं.....	1257	भाग III—खण्ड-1—उच्च न्यायालयों, नियंत्रक और महालेखापरीक्षक, संघ लोक सेवा आयोग, रेल विभाग और भारत सरकार से सम्बद्ध और अधीनस्थ कार्यालयों द्वारा जारी की गई अधिसूचनाएं..... 1507
भाग II—खण्ड-1—अधिनियम, अध्यादेश और विनियम..... *		भाग III—खण्ड-2—पेटेंट कार्यालय द्वारा जारी की गई पेटेंटों और डिजाइनों से सम्बन्धित अधिसूचनाएं और नोटिस..... *
भाग II—खण्ड-1क—अधिनियमों, अध्यादेशों और विनियमों का हिन्दी भाषा में प्राधिकृत पाठ..... *		भाग III—खण्ड-3—मुख्य आयुक्तों के प्राधिकार के अधीन अथवा द्वारा जारी की गई अधिसूचनाएं..... *
भाग II—खण्ड-2—विधेयक तथा विधेयकों पर प्रवर समितियों के बिल तथा रिपोर्ट..... *		भाग III—खण्ड-4—विविध अधिसूचनाएं जिनमें सांविधिक निकायों द्वारा जारी की गई अधिसूचनाएं, आदेश, विज्ञापन और नोटिस शामिल हैं..... 5463
भाग II—खण्ड-3—उप खण्ड (i)—भारत सरकार के मंत्रालयों (रक्षा मंत्रालय को छोड़कर) और केन्द्रीय प्राधिकरणों (संघ शासित क्षेत्रों के प्रशासनों को छोड़कर) द्वारा जारी किए गए सामान्य सांविधिक नियम (जिनमें सामान्य स्वरूप के आदेश और उपविधियां आदि भी शामिल हैं)..... *		भाग IV—गैर-सरकारी व्यक्तियों और गैर-सरकारी निकायों द्वारा जारी किए गए विज्ञापन और नोटिस..... 685
भाग II—खण्ड-3—उप खण्ड (ii)—भारत सरकार के मंत्रालयों (रक्षा मंत्रालय को छोड़कर) और केन्द्रीय प्राधिकरणों (संघ शासित क्षेत्रों के प्रशासनों को		भाग V—अंग्रेजी और हिन्दी दोनों में जन्म और मृत्यु के आंकड़ों को दर्शाने वाला सम्पूर्ण..... *

*आंकड़े प्राप्त नहीं हुए।

CONTENTS

	Page No.		Page No.
PART I—SECTION 1—Notifications relating to Non-Statutory Rules, Regulations, Orders and Resolutions issued by the Ministries of the Government of India (other than the Ministry of Defence) and by the Supreme Court	667	Ministry of Defence) and by the Central Authorities (other than the Administration of Union Territories)	*
PART I—SECTION 2—Notifications regarding Appointments, Promotions, Leave etc. of Government Officers issued by the Ministries of the Government of India (other than the Ministry of Defence) and by the Supreme Court	859	PART II—SECTION 3—SUB-SECTION (iii)—Authoritative texts in Hindi (other than such texts, published in Section 3 or Section 4 of the Gazette of India) of General Statutory Rules & Statutory Orders (including Bye-laws of a general character) issued by the Ministries of the Government of India (including the Ministry of Defence) and by Central Authorities (other than Administration of Union Territories)	*
PART I—SECTION 3—Notifications relating to Resolutions and Non-Statutory Orders issued by the Ministry of Defence	3	PART II—SECTION 4—Statutory Rules and Orders issued by the Ministry of Defence	*
PART I—SECTION 4—Notifications regarding Appointments, Promotions, Leave etc. of Government Officers issued by the Ministry of Defence	1257	PART III—SECTION 1—Notifications issued by the High Courts, the Comptroller and Auditor General, Union Public Service Commission, the Indian Government Railways and by Attached and Subordinate Offices of the Government of India	1507
PART II—SECTION 1—Acts, Ordinances and Regulations	*	PART III—SECTION 2—Notifications and Notices issued by the Patent Office, relating to Patents and Designs	*
PART II—SECTION 1A—Authoritative texts in Hindi language, of Acts, Ordinances and Regulations	*	PART III—SECTION 3—Notifications issued by or under the authority of Chief Commissioners	*
PART II—SECTION 2—Bills and Reports of the Select Committee on Bills	*	PART III—SECTION 4—Miscellaneous Notifications including Notifications, Orders, Advertisements and Notices issued by Statutory Bodies	5463
PART II—SECTION 3—SUB-SECTION (i)—General Statutory Rules (including Orders, Bye-laws, etc. of general character) issued by the Ministry of the Government of India (other than the Ministry of Defence) and by the Central Authorities (other than the Administration of Union Territories)	*	PART IV—Advertisements and Notices issued by Private Individuals and Private Bodies	685
PART II—SECTION 3—SUB-SECTION (ii)—Statutory Orders and Notifications issued by the -Ministries of the Government of India (other than the		PART V—Supplement showing Statistics of Births and Deaths etc. both in English and Hindi	*

*Folios not received.

भाग I — खण्ड 1**[PART I—SECTION 1]**

[(रक्षा मंत्रालय को छोड़कर) भारत सरकार के मंत्रालयों और उच्चतम न्यायालय द्वारा जारी की गई विधितर नियमों, विनियमों, आदेशों तथा संकल्पों से संबंधित अधिसूचनाएं]

[Notifications relating to Non-Statutory Rules, Regulations, Orders and Resolutions issued by the Ministries of the Government of India (other than the Ministry of Defence) and by the Supreme Court]

कारपोरेट कार्य मंत्रालय

नई दिल्ली-110001, दिनांक 9 अगस्त 2012

सं. पीएफजी(804)/2012-प्रशासन-II--केन्द्र सरकार एतद्वारा कम्पनी अधिनियम, 1956 (1956 का 1) की धारा 209क की उपधारा (1) के खंड (ii) द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए, क्षेत्रीय निदेशक कार्यालय, (उत्तरी क्षेत्र) नोएडा, कारपोरेट कार्य मंत्रालय में, श्री जगन्नाथ रेड्डी, को उक्त धारा के प्रयोजनार्थ तुरन्त प्रभाव से अगले आदेश तक कनिष्ठ समयमान अधिकारी प्राधिकृत करती है।

आर. के. पाण्डेय
अवर सचिव

इस्पात मंत्रालय

नई दिल्ली-110011, दिनांक जुलाई 2012

संकल्प

सं. 14(1)/2012-टीडब्ल्यू--इस्पात मंत्रालय, भारत सरकार वर्ष 2011-12 के निष्पादन में उत्कृष्टता के लिए प्रधान मंत्री ट्रॉफी और इस्पात मंत्री ट्रॉफी प्रदान करने हेतु भारत में एकीकृत इस्पात संयंत्रों के निष्पादन का मूल्यांकन करने के लिए निर्णायकों का एक पैनल एतद्वारा गठित करता है।

निर्णायकों के पैनल में निम्नलिखित शामिल होंगे :--

1. श्री डी. आर. एस. चौधरी, अध्यक्ष
सचिव, भारत सरकार
इस्पात मंत्रालय,
उद्योग भवन,
नई दिल्ली-110107
2. डॉ. प्रणव सेन, सदस्य
प्रधान सलाहकार,
योजना आयोग,
योजना भवन, संसद मार्ग,
नई दिल्ली-110001

3. डॉ. एस. एन. दाश, सदस्य
पूर्व सचिव, डीएचआई
सी-1/4, पॉकेट-7, केन्द्रीय विहार नं. 2,
सेक्टर-82, नोएडा-201304 (उत्तर प्रदेश)
4. डॉ. एस. आर. जैन, सदस्य
पूर्व अध्यक्ष (सेल), एन. 15/1,
डीएलएफ फेज-II, गुडगांव-122002
5. डॉ. टी. मुखर्जी, सदस्य
पूर्व उप प्रबंध निदेशक,
टाटा स्टील लिमिटेड, 6ए, रोड 10,
सर्किट हाउस एरिया (पूर्व), जमशेदपुर-831001

6.	डॉ. बी.एन. सिंह, पूर्व अध्यक्ष एवं प्रबंध निदेशक, आरआईएनएल, वर्तमान में ग्रुप सीईओ, आधुनिक ग्रुप ऑफ इंडस्ट्रीज, 5वां तल, लेन्सडाउन टावर्स, 2/1ए, शरत बोस रोड, कोलकाता- 700 020	सदस्य
7.	प्रो० पी.के. सेन, डिपार्टमेंट ऑफ मेटल इंजीनियरिंग एवं मेटल साईंस तथा अध्यक्ष, स्टील टेक्नोलॉजी सेंटर आईआईटी, खड़गपुर	सदस्य
8.	डॉ. वी. रामास्वामी, पूर्व ईडी, आरडीसीआईएस (सेल), रांची, पीएसजी कॉलेज ऑफ टेक्नोलॉजी, कोयम्बटूर	सदस्य
9.	प्रो० मधु पिज, फेकल्टी ऑफ मेनेजमेंट स्टडीज, दिल्ली विश्वविद्यालय, नई दिल्ली	सदस्य
10.	प्रो० एन.के. चड्ढा, डीन, मनोविज्ञान विभाग, दिल्ली विश्वविद्यालय, नई दिल्ली	सदस्य
11	श्री के. के. नैयर, राष्ट्रीय कोषाध्यक्ष, आईएनटीयूसी, फ्लैट नं. ए/203, न्यू नीलेश कोपरेटिव, हाउसिंग सोसाइटी लि. मीतागर रोडम, कांद्रापाडा, दाहिसर (पश्चिम), मुम्बई -400068	सदस्य
12	डॉ. दलीप सिंह, संयुक्त सचिव, भारत सरकार, इस्पात मंत्रालय, उद्योग भवन, नई दिल्ली-110107	सदस्य-सचिव

2.0 निर्णायकों के पैनल के विचारार्थ विषय निम्नानुसार हैं:-

2.1 विशुद्ध लौह इकाई के रूप में प्रचालन शुरू करने वाले भारत के समस्त ऐसे एकीकृत इस्पात संयंत्रों जिनकी एक ही स्थान पर अपरिष्कृत इस्पात उत्पादन की वार्षिक क्षमता न्यूनतम एक मिलियन टन हो और जिन्होंने अपने वाणिज्यिक उत्पादन का कम से कम दो वर्ष का समय पूरा कर लिया हो, के वर्ष 2010-11 के निष्पादन का मूल्यांकन करना। ये संयंत्र ब्लास्ट फर्नेस (बीएफ) आयरन मेकिंग - बेसिक ऑक्सीजन फर्नेस (बीओएफ) स्टील मेकिंग के परंपरागत रूट

अथवा बीएफ/कोरेक्स फर्नेस आयरन मेकिंग-बीओएफ स्टील मेकिंग के रूट या डायरेक्ट रिड्यूस्ड आयरन (डीआरआई)/हॉट ब्रिक्क्यूटिंग आयरन (एचबीआई)/कोरेक्स/बीएफ आयरन मेकिंग इ इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस (ईएएफ) स्टील मेकिंग रूट के जरिए प्रचालित हो सकते हैं।

2.2 यह मूल्यांकन इस संकल्प के साथ लगी पूर्व-निर्धारित योजना (समय-समय पर संशोधित) की शर्तों के अनुसार किया जाएगा।

2.3 तथापि, निर्णायकों का पैनल इस योजना के संबंध में विभिन्न भागीदार इस्पात संयंत्रों से अथवा पूर्व वर्षों के निर्णायकों के पैनल द्वारा समय-समय पर दिए सुझावों को जिन्हें वह उपयुक्त समझे, भी ध्यान में रख सकता है।

2.4 निर्णायकों का पैनल वर्ष 2011-12 के दौरान सर्वोत्तम निष्पादन के लिए दो इस्पात संयंत्रों का चयन व सिफारिश करेगा, एक संयंत्र को प्रधान मंत्री ट्रॉफी और उसके साथ दो करोड़ रूपए के पुरस्कार के लिए और दूसरे संयंत्र को रनर-अप प्रधान मंत्री पुरस्कार के रूप में इस्पात मंत्री ट्रॉफी और उसके साथ एक करोड़ रूपए के लिए। निर्णायकों का पैनल अपने निर्णयानुसार किसी क्षेत्र में उत्कृष्ट कार्य करने के लिए भाग लेने वाले इस्पात संयंत्र (प्रधान मंत्री ट्रॉफी और इस्पात मंत्री ट्रॉफी विजेता को छोड़कर) का चयन “सर्टिफिकेट ऑफ मैरिट” प्रदान किए जाने हेतु भी कर सकता है, यदि पैनल ऐसा निर्णय लेता है।

आदेश

आदेश दिया जाता है कि इस संकल्प की प्रति सभी संबंधितों को भेज दी जाए और सर्वसाधारण की सूचना के लिए इस संकल्प को भारत के राजपत्र में भी प्रकाशित किया जाए।

दलीप सिंह
संयुक्त सचिव

**एकीकृत इस्पात संयंत्रों के निष्पादन में उत्कृष्टता के लिए प्रधानमंत्री
ट्रॉफी प्रदान करने हेतु योजना
जुलाई, 2012 तक यथासंशोधित)**

1.0 शुरुआत

पूर्व प्रधानमंत्री, श्री पी.वी. नरसिम्हा राव द्वारा 01.08.1992 को राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड के विशाखापट्टणम इस्पात संयंत्र को राष्ट्र को समर्पित करते समय की गई घोषणा के फलस्वरूप सरकार ने प्रतियोगिता की भावना जागृत करने के लिए तथा देश में एकीकृत इस्पात संयंत्रों के निष्पादन में सुधार करने के लिए सर्वोत्तम निष्पादन करने वाले एकीकृत इस्पात संयंत्रों को प्रत्येक वर्ष 'प्रधान मंत्री ट्रॉफी' नामक एक पुरस्कार तथा उसके साथ एक करोड़ रुपये का नकद पुरस्कार और प्रशस्ति-पत्र प्रदान करने का निर्णय लिया है।

- 1.1 भारत सरकार ने मूल्यांकन वर्ष 2006-07 से सर्वोत्तम निष्पादन करने वाले एकीकृत इस्पात संयंत्र के मामले में नकद पुरस्कार राशि 1.0 करोड़ रुपये से बढ़ाकर 2.0 करोड़ रुपये कर दी है। जो भी इस्पात संयंत्र किसी वर्ष विशेष के लिए प्रधान मंत्री ट्रॉफी जीतेगा, उसे अगले वर्ष में ट्रॉफी और नकद पुरस्कार नहीं दिया जाएगा। अगले सर्वश्रेष्ठ इस्पात संयंत्र को यह ट्रॉफी और नकद पुरस्कार दे दिया जाएगा तथा अधिकतम अंक प्राप्त करने वाले सर्वश्रेष्ठ इस्पात संयंत्र को उत्कृष्टता प्रमाण पत्र प्रदान किया जाएगा।
- 1.2 प्रधान मंत्री ट्रॉफी योजना में मूल्यांकन वर्ष 2006-07 से एक करोड़ रुपये नकद पुरस्कार के साथ इस्पात मंत्री ट्रॉफी नाम से रनर अप प्रधान मंत्री ट्रॉफी शामिल की गई है। इस्पात मंत्री ट्रॉफी तथा एक करोड़ रुपये का नकद पुरस्कार समग्र निष्पादन में दूसरा स्थान प्राप्त करने वाले इस्पात संयंत्र को दिया जाएगा। उपर्युक्त पैरा 1.1 के अनुसार दूसरे सर्वश्रेष्ठ इस्पात संयंत्र द्वारा प्रधान मंत्री ट्रॉफी तथा दो करोड़ रुपये का नकद पुरस्कार प्राप्त करने की स्थिति में इस्पात मंत्री ट्रॉफी तथा एक करोड़ रुपये का नकद पुरस्कार तीसरे सर्वश्रेष्ठ इस्पात संयंत्र को दिया जाएगा। तथापि, कोई भी संयंत्र लगातार दो वर्षों में कोई संयंत्र ट्रॉफी/पुरस्कार प्राप्त नहीं कर सकेगा और इस्पात मंत्री ट्रॉफी के लिए भी प्रधान मंत्री ट्रॉफी हेतु अपने मानदंडों को अपनाया जाएगा।
- 1.3 प्रधान मंत्री ट्रॉफी और इस्पात मंत्री ट्रॉफी के अतिरिक्त निर्णयों के पैनल के निर्णयानुसार किसी क्षेत्र में उत्कृष्ट कार्य वाले संयंत्र को सर्टिफिकेट ऑफ मैरिट प्रदान किया जा सकता है।

2.0 उद्देश्य

एकीकृत इस्पात संयंत्रों के लिए पुरस्कार शुरू करने का उद्देश्य राष्ट्रीय अर्थव्यवस्था के महत्वपूर्ण क्षेत्र, जिसका पूंजी के राष्ट्रीय संसाधनों और कुशल जनशक्ति से गहरा संबंध है, में उत्कृष्ट निष्पादन को मान्यता देना है। पुरस्कार देने का उद्देश्य प्रमुख उत्पादकों को उनके अपने प्रचालन में अंतर्राष्ट्रीय स्तर की क्षमता, गुणवत्ता तथा किफायत का लक्ष्य प्राप्त करने के लिए प्रेरित करना है।

3.0 पात्रता

विशुद्ध लौह इकाई के रूप में एक ही स्थान पर प्रचालन शुरू करने वाले भारत के समस्त ऐसे एकीकृत इस्पात संयंत्र जिनकी अपरिष्कृत इस्पात उत्पादन की वार्षिक क्षमता न्यूनतम एक मिलियन टन हो और जिन्होंने अपने वाणिज्यिक उत्पादन का कम से कम दो वर्ष का समय पूरा कर लिया हो, भाग लेने के पात्र हैं। ये संयंत्र ब्लास्ट फर्नेस कोक ओवन-ब्लास्ट फर्नेस (बीएफ) - बेसिक ऑक्सीजन फर्नेस/ओपन हीथर्थ/ट्विन हीथर्थ स्टील मेकिंग एवं फिनिशिंग मिल के परंपरागत रूट अथवा डायरेक्ट रिडक्शन आयरन (डीआरआई)/हॉट ब्रिक्यूटिड आयरन (एचबीआई) (ब्लास्ट फर्नेस के साथ/ इसके बिना) -इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस (ईएएफ) स्टील मेकिंग एवं फिनिशिंग मिल अथवा कोरेक्स फर्नेस (ब्लास्ट फर्नेस के साथ/ इसके बिना) -बेसिक ऑक्सीजन फर्नेस (बीओएफ) - स्टील मेकिंग एवं फिनिशिंग मिल के जरिए प्रचालित हो सकते हैं।

4.0 योजना

4.1 प्रारंभ में इस्पात मंत्रालय, भारत सरकार द्वारा गठित की गई एक विशेषज्ञ समिति द्वारा योजना का ब्यौरा तथा एकीकृत इस्पात संयंत्रों के निष्पादन का मूल्यांकन करने के लिए मापदंड तैयार किया गया था। इन मापदंडों तथा बेंचमार्किंग को प्रधान मंत्री ट्राफी के निर्णायकों के पैनल द्वारा विभिन्न वर्षों में और समय-समय पर गठित अन्य विशेषज्ञ समितियों द्वारा और अधिक विस्तृत बनाया गया है। एकीकृत इस्पात संयंत्रों के निष्पादन के मूल्यांकन के मापदंडों में अब मौजूदा कारोबारी माहौल को ध्यान में रखा जाता है।

4.2 विशेषज्ञ समिति की सिफारिशों तथा भारत सरकार द्वारा किए गए संशोधनों के अनुसार, एकीकृत इस्पात संयंत्रों के निष्पादन का मूल्यांकन करने के लिए 12 प्रमुख प्राचल तैयार किए गए हैं। ये नीचे दिए गए हैं:-

- इस्पात क्षमता उपयोगिता
- प्रचालन की कार्यकुशलता
- वित्तीय निष्पादन
- निर्यात निष्पादन
- उत्पादों की गुणवत्ता
- पर्यावरण प्रबंधन
- निगमित समाजिक जिम्मेदारी
- सुरक्षा
- आर एंड डी पर जोर
- ग्राहक संतुष्टि
- समर्थ प्राचल
- कर्मचारी संतुष्टि सूचकांक
- निर्णायकों के पैनल द्वारा संयंत्रों के दौरों के आधार पर टिप्पणियां

4.3.0 पुरस्कारों के लिए मूल्यांकन निर्णायकों के पैनल, जिसमें निम्नलिखित शामिल हैं, द्वारा किया जाएगा।

-	सचिव, भारत सरकार, इस्पात मंत्रालय	अध्यक्ष
-	लोहा तथा इस्पात उद्योग के विशेषज्ञ	सदस्य
-	ग्राहकों के प्रतिनिधि	सदस्य
-	प्रबंधन विशेषज्ञ	सदस्य
-	अर्थशास्त्री	सदस्य
-	संयुक्त सचिव, भारत सरकार, इस्पात मंत्रालय	सदस्य-सचिव

4.3.1 सार्वजनिक एवं निजी क्षेत्र की कंपनियों के पूर्व अध्यक्षों, अभियांत्रिकी इकाइयों, भारतीय प्रबंधन संस्थान और अन्य प्रतिष्ठित प्रबंधन संस्थान, भारतीय प्रौद्योगिकी संस्थान, अर्थशास्त्रियों आदि में से निर्णायकों के पैनल में और अधिक सदस्यों को शामिल किया जाना चाहिए। तथापि, विचाराधीन निष्पादन/मूल्यांकन वर्ष के दौरान ऐसे व्यक्ति प्रत्यक्ष अथवा अप्रत्यक्ष रूप से इस्पात संयंत्रों से संबंधित नहीं होने चाहिए।

4.3.2 निर्णायकों के पैनल में मान्यता प्राप्त ट्रेड यूनियन के एक नामिती को भी सदस्य के रूप में शामिल किया जाएगा जिसकी नियुक्ति निर्धारित सरकारी दिशा-निर्देशों के अनुसार प्रधान मंत्री ट्राफी प्रभारी इस्पात मंत्री द्वारा की जाएगी।

4.3.3 निर्णायकों के पैनल के सदस्यों में केवल ऐसे व्यक्ति शामिल किए जाने चाहिए जिनका पूर्ववृत्त प्रसिद्ध हो तथा जिनकी अच्छी प्रतिष्ठा हो तथा उनके विरुद्ध कोई प्रतिकूल न हो। ऐसे व्यक्तियों की नियुक्ति, जिनका मनोनयन प्रधान मंत्री ट्राफी की प्रतिष्ठा के प्रतिकूल हो, नहीं की जानी चाहिए।

4.4 ग्राहक संतुष्टि सर्वेक्षण तथा समर्थ प्राचलों का मूल्यांकन तथा कर्मचारी संतुष्टि स्वतंत्र विशेषज्ञ एजेंसियों तथा प्रशिक्षित मूल्यांकनकर्ताओं द्वारा किया जाएगा जो अंतिम अंक प्रदान करने के पश्चात अपनी रिपोर्ट सचिवालय को निर्धारित समय-सीमा के भीतर प्रस्तुत करेंगे।

4.5 संयुक्त संयंत्र समिति की आर्थिक अनुसंधान इकाई, नई दिल्ली प्रधान मंत्री ट्राफी सचिवालय (इस्पात मंत्रालय) के रूप में कार्य करेगा तथा निर्णायकों के पैनल को सचिवालयी सेवाएं तथा सामान्य सहायता उपलब्ध कराएगा। इस योजना के तहत भाग लेने वाले इस्पात संयंत्रों के प्रतिनिधि भी सचिवालय को सहयोग प्रदान करेंगे। मूल्यांकन की प्रक्रिया में सचिवालय द्वारा किए गए खर्चों को भाग लेने वाले इस्पात संयंत्र अपने निर्धारित अपरिष्कृत इस्पात उत्पादन क्षमता के अनुपात में बांटेंगे। निर्णायकों के पैनल द्वारा संयंत्रों के दौरों पर किए गए समूचे खर्चों को संबंधित संयंत्रों द्वारा वहन किया जाएगा। तथापि, निर्णायकों के पैनल द्वारा दिल्ली दौरे के दौरान किए गए खर्च को सचिवालय द्वारा वहन किया जाएगा।

- 4.6 सचिवालय के कार्य का समन्वय सदस्य-सचिव के माध्यम से निर्णायकों के पैनल के साथ किया जाएगा। यह इसका व्यापक प्रचार-प्रसार करेगा तथा भाग लेने वाले संयंत्रों से जानकारी एकत्रित करने के लिए एक प्रपत्र तैयार करेगा। सचिवालय, सदस्य-सचिव के परामर्श से निर्णायकों के पैनल को प्रस्तुत की जाने वाली सम्पूर्ण आधारभूत जानकारी को निर्धारित प्रपत्र में तैयार करेगा तथा उसका सारांश देगा। यह निर्णायकों के पैनल को सामान्य सहायता भी उपलब्ध कराएगा तथा संबंधित संयंत्र के साथ समन्वय करके पुरस्कार वितरण समारोह आयोजित करेगा।
- 4.7 पुरस्कार वितरण समारोह स्थल वर्ष विशेष के लिए पुरस्कार जीतने वाला संयंत्र स्थल अथवा विज्ञान भवन, नई दिल्ली में होगा।
- 4.8 पुरस्कार वार्षिक है, लेकिन 60% की न्यूनतम सीमा की सिफारिश की गई है। यदि कोई भी संयंत्र किसी वर्ष विशेष में न्यूनतम सीमा से अधिक अंक प्राप्त नहीं कर पाता है, तो उस वर्ष यह पुरस्कार नहीं दिया जाएगा।

5.0 मूल्यांकन के लिए प्राचल

वेटेज (%)

5.1 क्षमता उपयोगिता/सुधार (उप-योग: 3)

5.1.1 विक्रेय इस्पात क्षमता उपयोगिता

1

वर्ष के विक्रेय इस्पात उत्पाद को “क्षमता” अथवा “विगत उत्पादन” जो भी अधिक हो के प्रतिशत के रूप में व्यक्त किया जाएगा।

क्षमता का आशय निर्धारित/नेमप्लेट विक्रेय इस्पात क्षमता से है जो क्षमता विस्तृत परियोजना रिपोर्ट (डीपीआर), जहाँ डीपीआर परामर्शदाताओं द्वारा बनाई गई है, के अनुसार ली जाएगी। डीपीआर नहीं प्राप्त होने की स्थिति में परियोजना के वित्तीय मूल्यांकन के समय अथवा परियोजना के बंद होने के समय परिकल्पित उत्पादन स्तर और कंपनी के बोर्ड द्वारा अनुमोदित उत्पादन स्तर को क्षमता के रूप में अपनाया जाए। जहाँ क्षमता में वृद्धि के लिए सुविधाएं प्रगामी रूप से चालू की जा रही हैं और वर्ष के दौरान पूर्ण क्षमता उपलब्ध नहीं हैं तो वर्ष के दौरान उपलब्ध क्षमता की गणना निर्माण अवधि को अंक दिए बगैर की जाएगी तथा गणना के आधार को अलग से दर्शाया जाएगा। पूंजीगत न की गई परिसंपत्तियों से उत्पादन को अलग रखा जाएगा, वित्तीय जानकारी के साथ संगतता बनाई रखी जाएगी। यदि कतिपय सुविधाओं को स्थायी आधार पर समाप्त कर दिया गया है, तो उसे डी पी आर क्षमता में से निकाल दिया जाएगा और उसको समाप्त करने का ब्यौरा दिया जाए।

यदि अर्धपरिसज्जित उत्पाद डीपीआर/बोर्ड के अनुमोदन में उल्लिखित ब्यौरे से अधिक होगा तो उसे समुचित रूप से समायोजित किया जाएगा।

“विगत उत्पादन” को गत तीन वर्षों में संयंत्र द्वारा न्यूनतम अर्जित वास्तविक विक्रेय इस्पात उत्पादन के रूप में परिभाषित किया गया है।

बेंच मार्क/कट ऑफ

110%/90%

5.1.2 अपरिष्कृत इस्पात क्षमता उपयोगिता

1

यह एक शुरू किया जा रहा नया घटक है। वर्ष के अपरिष्कृत इस्पात के उत्पादन को “क्षमता” “अथवा” विगत उत्पादन में जो भी अधिक हो के प्रतिशत के रूप में व्यक्त किया जाएगा।

क्षमता का आशय निर्धारित/नेमप्लेट विक्रेय इस्पात क्षमता से है जो क्षमता विस्तृत परियोजना रिपोर्ट (डीपीआर), जहाँ डीपीआर परामर्शदाताओं द्वारा बनाई गई है, के अनुसार ली जाएगी। डीपीआर नहीं प्राप्त होने की स्थिति में परियोजना के वित्तीय मूल्यांकन के समय अथवा परियोजना के बंद होने के समय परिकल्पित उत्पादन स्तर और कंपनी के बोर्ड द्वारा अनुमोदित उत्पादन स्तर को क्षमता के रूप में अपनाया जाए। जहां क्षमता में वृद्धि के लिए सुविधाएं प्रगामी रूप से चालू की जा रही हैं और वर्ष के दौरान पूर्ण क्षमता उपलब्ध नहीं हैं तो वर्ष के दौरान उपलब्ध क्षमता की गणना निर्माण अवधि को अंक दिए बगैर की जाएगी तथा गणना के आधार को अलग से दर्शाया जाएगा। पूंजीगत न की गई परिसंपत्तियों से उत्पादन को अलग रखा जाएगा, वित्तीय जानकारी के साथ संगतता बनाई रखी जाएगी। यदि कतिपय सुविधाओं को स्थायी आधार पर समाप्त कर दिया गया है, तो उसे डी पी आर क्षमता में से निकाल दिया जाएगा और उसको समाप्त करने का ब्यौरा दिया जाए।

“विगत उत्पादन” को गत तीन वर्षों में संयंत्र द्वारा न्यूनतम अर्जित वास्तविक विक्रेय इस्पात उत्पादन के रूप में परिभाषित किया गया है।

बेंच मार्क/कट ऑफ

110%/90%

5.1.3 अपरिष्कृत इस्पात के उत्पादन की मिश्रित वार्षिक वृद्धि दर:

1

यह घटक किसी इस्पात संयंत्र के अधिक विकास से मितव्ययिता बढ़ाने के प्रयासों से संबंधित है। इसका आंकलन चालू वर्ष के दौरान अपरिष्कृत इस्पात उत्पादन के सीएजीआर और तीन वर्ष पहले अर्जित सीएजीआर के माध्यम से किया जाएगा। वर्ष 2006-07 और 2009-10 के बीच वास्तविक अपरिष्कृत इस्पात उत्पादन का सीएजीआर इस वर्ष का घटक होगा।

बेंच मार्क/कट ऑफ

10%/2%

5.2 प्रचालन की दक्षता (उप-योग 13)

5.2.1 धमन भट्टी अथवा कोरेक्स भट्टी में कार्बन दर (तप्त धातु कि.ग्रा/टन),

1

डी आर आई अथवा एच बी आई की हीट इनपुट (जी कैल/टी)

(क) धमन भट्टी में कार्बन की दर निम्नानुसार आंकी जाएगी :-

धमन भट्टी कोयले के औसत निर्धारित कार्बन प्रभाजन को धमन भट्टी में वास्तविक स्किप कोक चार्ज के साथ गुणा करके कार्बन दर प्राप्त की जाती है। निर्धारित कार्बन को “100-शुष्क आधार पर कोयले में राखांश का प्रतिशत” में परिभाषित किया गया है।

सिटर के साथ धमन भट्टियों में प्रभारित नट कोक को धमन भट्टी कोक के साथ 100 प्रतिशत प्रतिस्थापन अनुपात समझा जाना चाहिए।

आक्जीलरी ईंधन जैसे कोल डस्ट, कोल टार आदि के लिए कार्बन दर की गणना निम्नानुसार की जाए:-

समतुल्य कोक दर = आक्जीलरी ईंधन/टी तप्त धातु x रिप्लेसमेंट अनुपात,

प्रतिस्थापन अनुपात सीडीआई/पीसीआई हेतु 1.1 तथा कोलतार इंजेक्शन के लिए 1:1.2 होना।

कार्बन दर (आक्जलरी ईंधन) = समतुल्य कोक दर x धमन भट्टी कोयले की औसत निर्धारित कार्बन।

धमन भट्टियों में कार्बन दर के लिए **बेंचमार्क/कट ऑफ** 450/500 कि.ग्रा./टन।

(ख) कोरेक्स भट्टी में कार्बन दर निम्नलिखित रूप से आंकी जा सकती है:-

कोरेक्स भट्टी में कार्बन दर = कोरेक्स भट्टी में कुल कोयला दर x नान-कोकिंग कोल में औसत निर्धारित कार्बन प्रभाजन। नान-कोकिंग कोल में औसत निर्धारित कार्बन को 100-शुष्क आधार पर अकोककर कोयले में राखांश के रूप में परिभाषित किया गया है। अतः समतुल्य कोयला दर = रिडक्शन साफ्ट में कोक खपत तप्त धातु का प्रति टन x रिप्लेसमेंट अनुपात।

कोरेक्स भट्टी में कार्बन दर के लिए **बेंचमार्क कट/ऑफ** : 575/675 कि.ग्रा./टन

(ग) एचबीआई/डीआरआई संयंत्रों के लिए ईंधन की दर निम्नलिखित रूप से आंकी जाएगी:

गैस पर आधारित डीआरआई संयंत्रों में ईंधन दर उत्पाद की प्रति टन खपत में प्राकृतिक गैस की औसत क्लोरोफिक मात्रा को लेकर आंकी जाएगी। कोयला आधारित डीआरआई संयंत्रों के मामले में डीआरआई की प्रति टन खपत में कोयले की औसत क्लोरोफिक मात्रा पर विचार किया जाएगा।

एच बी आई/डी आर आई संयंत्रों के लिए ईंधन दर के लिए **बेंचमार्क/कट ऑफ**:

2.5/3.0 जी कैल/टन।

**5.2.2 धमन भट्टी उत्पादकता (टी/एम³/प्रतिदिन), कोरेक्स भट्टी (टी/एचआर),
एच बी आई अथवा डी आर आई भट्टी उत्पादकता (टी/एम³/प्रतिदिन)**

2

(क) ब्लॉस्ट फर्नेस/शॉफ्ट फर्नेस/रोटरी क्लिन उत्पादकता

बी एफ, एच बी आई अथवा डी आर आई भट्टी उत्पादकता का मूल्यांकन प्रति दिन उपलब्ध भट्टी के कार्यचालन मात्रा की प्रति घन मीटर तप्त धातु, एच बी आई अथवा डी आर आई उत्पादन के रूप में की जाती है। धमन भट्टी के लिए कार्यचालन मात्रा को खुली स्थिति में सामान्य स्टाक लाइन/बिग बैल तथा टॉयर के मध्य लाइन के बीच निहित भट्टी की मात्रा के रूप में परिभाषित किया जाता है। उपलब्ध दिनों की गणना कैलेण्डर दिनों का अंतर तथा बड़े पैमाने पर मरम्मत की अवधि के रूप में परिभाषित की जाती है। तथापि, सामान्य मरम्मत समय को बड़े पैमाने पर मरम्मत समय में न जोड़ा जाए।

धमन भट्टी उत्पादकता के लिए **बेंचमार्क/कट ऑफ:** 2.39/1.0 टी/एम³/उपलब्ध दिवस

एच बी आई/डी आर आई भट्टी उत्पादकता के लिए **बेंचमार्क/कट ऑफ:** 9.0/8.0 टी/एम³/उपलब्ध दिवस

रोटरी क्लिन उत्पादकता के लिए **बेंचमार्क/कट ऑफ:** 0.4/0.32 टी/एम³/उपलब्ध दिवस

(ख) कोरेक्स भट्टी उत्पादकता

कोरेक्स भट्टी उत्पादकता का मूल्यांकन वार्षिक औसत आधार पर प्रति घंटे उत्पादित तप्त धातु के टन के रूप में किया जाता है, अर्थात् कोरेक्स भट्टी उत्पादकता = वार्षिक उत्पादन (टन में) ÷ वार्षिक प्रचालन घंटे। वार्षिक प्रचालन घंटों का अनुमान कैलेण्डर घंटों तथा बड़े पैमाने पर मरम्मत की अवधि के अंतर कोरेक्स-बीओएफ इकाइयों के वास्तविक रूप से बंद दिन प्रति वर्ष 12 दिन से अधिक न हो, के रूप में लगाया जाता है। तथापि, सामान्य अनुरक्षण के समय को पूंजीगत मरम्मत समय में न जोड़ा जाए।

कोरेक्स भट्टी उत्पादकता के लिए **बेंचमार्क/कट ऑफ:** 100/90 टी/घंटा

5.2.3 इस्पात भट्टी (बीओएफ/टीओएफ) उत्पादकता -

2

किए गए तापों की संख्या/उपलब्ध कनवर्टर/वर्ष = 1 वर्ष में कुल तापों की संख्या ÷ स्थापित कनवर्टरों की संख्या x कनवर्टर उपलब्धता

तापों की संख्या = एक वित्तीय वर्ष में बीओएफ/ईएएफ से टैप्ड तापों की संख्या।

कनवर्टर उपलब्धता = कलेंडर घंटे - मरम्मत हेतु नियोजित कार्य बंदी-टेप होल मेकिंग व लेंस चेंजिंग - अनुरक्षण विलंब।

बीओएफ के लिए **बेंचमार्क/कट ऑफ:** 10,000/4,000 ताप प्रति कनवर्टर प्रति दिन

ईएएफ/कोनार्क के लिए **बेंचमार्क/कट ऑफ:** 6,000/3,500 ताप प्रति कनवर्टर प्रति दिन

5.2.4 समग्र विशिष्ट ऊर्जा खपत

6

समग्र विशिष्ट ऊर्जा खपत (अपरिष्कृत इस्पात का जी कैल/टी) की गणना वर्ल्ड स्टील एसोसिएशन पूर्व में आई आई एस आई पद्धति व उसके संशोधनों के आधार पर की जानी चाहिए:-

- (i) कैप्टिव विद्युत संयंत्र और ऑक्सीजन विद्युत संयंत्र के ऊर्जा इनपुट पर विचार नहीं किया जाएगा बल्कि इन संयंत्रों से उपयोग में लाई गई विद्युत और ऑक्सीजन को “खरीदा गया” माना जाएगा तथा केलोरिफिक मूल्य जैसा कि डब्ल्यूएसए में दिया गया है पर विचार किया जाएगा।
- (ii) हॉट वर्किंग/रोलिंग स्टेज तक की ऊर्जा इनपुट पर ही विचार किया जाएगा। अन्य शब्दों में कोल्ड-रोलिंग मिल्स और अन्य डाउनवार्ड प्रोसेसिंग यूनिटों के ऊर्जा इनपुट पर विचार नहीं किया जाएगा।

विभिन्न रूटों अर्थात् एच बी आई अथवा डी आर आई तथा ई ए एफ रूट, कोरेक्स - बी ओ एफ रूट; बी एफ - बी ओ एफ रूट के आधार पर इस्पात संयंत्रों के लिए मूल्यांकन का पैमाना एक दूसरे से अलग होगा।

निम्नलिखित के लिए अपरिष्कृत इस्पात (कॉस्ट स्टील) की प्रति टन विशिष्ट ऊर्जा खपत के संबंध में **बेंचमार्क/कट ऑफ** निम्न होगा:

- क) बी एफ-बी ओ एफ रूट और कोरेक्स-बीओएफ रूट आधारित संयंत्र:
तथा कोयला आधारित एचबीआई/डीआरआई - ईएएफ संयंत्र: 5.8/7.3 जी कैल/टी।
- ख) गैस आधारित एच बी आई/डी आर आई-ई ए एफ संयंत्र: 5.3/6.67 जी. कैल/टी सी एस।

मिश्रित रूट हेतु बेंचमार्क/कट ऑफ की गणना

डीआरआई संयंत्र और ब्लास्ट फर्नेस में लोहा निर्माण वाले मिश्रित रूट हेतु विशेष ऊर्जा खपत की बेंचमार्किंग जिसका उपयोग ईएएफ में किया जाना है वह ईएएफ में चार्ज मिश्रण (स्क्रेप समेत डीआरआई का प्रतिशत और तप्त धातु का प्रतिशत) के अनुपात में होगा। तप्त धातु के अनुपात को बीएफ-बीओएफ रूट के विशेष ऊर्जा खपत के सर्वोत्तम मूल्य से गुणा किया जाएगा और डीआरआई के अनुपात को डीआर-ईएएफ की विशेष ऊर्जा खपत के सर्वोत्तम मूल्य से गुणा किया जाएगा तथा डीआर+बीएफ-ईएएफ रूट को प्राप्त करने के लिए इन दोनों मूल्यों को जोड़ा जाएगा। तदनुसार, सबसे खराब मूल्य की गणना की जाएगी।

5.2.5 श्रम उत्पादकता

2

श्रम उत्पादकता की गणना प्रति व्यक्ति वर्ष अपरिष्कृत इस्पात उत्पादन के रूप में की जाए। बिक्री के लिए उत्पादित कच्चा लोहा, एच बी आई अथवा डी आर आई को 50% के समतुल्य घटक के साथ महत्ता दी जाए तथा श्रमशक्ति की गणना कार्य बल के आधार पर की जाएगी। कार्य श्रमशक्ति की गणना कारखाना इतर विभागों जैसे प्रशासन, विपणन, वित्त, टाउनशिप, निर्माण इकाइयों, खानों आदि को छोड़ने के पश्चात की जाए लेकिन उत्पादन सेवाओं जैसे उत्पादन आयोजना तथा नियंत्रण आदि को शामिल किया जाए। इसके अतिरिक्त, अनुरक्षण विभाग, निजी इंजीनियरिंगशाला, रिफैक्ट्रीज संयंत्र आदि जैसे इस्पात संयंत्रों की केन्द्रीयकृत इकाइयों की श्रमशक्ति, जो उत्पादन कार्य में प्रत्यक्ष रूप से सन्निहित नहीं होती, को श्रम उत्पादकता से अलग रखा जाए।

तीन विभिन्न रूटों अर्थात् एच बी आई अथवा डी आर आई तथा ई ए एफ रूट, कोरेक्स - बी ओ एफ रूट; बी एफ - बी ओ एफ रूट के आधार पर इस्पात संयंत्रों के लिए मूल्यांकन का पैमाना एक दूसरे से अलग होगा।

यदि किसी इस्पात संयंत्र में सामान्य प्रचालन तथा मरम्मत कार्य बाह्य ठेकेदारों से कराया गया है तो निर्णायकों का पैनल ऐसे श्रम मूल्यांकन के लिए आदान सूचना प्राप्त कर उसे संयंत्र द्वारा सूचित की गई नियमित श्रमशक्ति में जोड़ेगा।

बीएफ-बीओएफ संयंत्रों के लिए **बेंचमार्क/कट आफ:** 300/150 टन प्रति व्यक्ति वार्षिक कोरेक्स-बीओएफ संयंत्र के लिए **बेंचमार्क/कट आफ:** 500/300 टन प्रति व्यक्ति वार्षिक डीआरआई/एचबीआई-ईएएफ संयंत्र के लिए **बेंचमार्क/कट आफ:** 1800/800 टन प्रति व्यक्ति वार्षिक

डीआर+बीएफ-ईएएफ रूट हेतु श्रम उत्पादकता की बेंच मार्किंग

मिश्रित रूट वाली कंपनियों के मामले में श्रम उत्पादकता हेतु बेंचमार्किंग की गणना उसी विधि से की जाएगी जैसा कि उपरोक्त पैरा 5.2.4 में दर्शाए गए अनुसार विशेष ऊर्जा खपत के मामले में लागू है।

5.3 वित्तीय निष्पादन (उप-योग: 7)

आंकड़ों का अंकेक्षण कराया जाए तथा उनका सत्यापन और जो प्रकाशित लेखाओं के साथ संगत हो, उस पेशेवर सनदी लेखाकार से कराया जाए जो कंपनी का कर्मचारी न हो।

5.3.1 सकल मार्जिन/कारोबार अनुपात

3

सकल मार्जिन को ब्याज तथा मूल्यह्रास पूर्व लाभ के रूप में परिभाषित किया जाता है। लोहा और इस्पात उत्पादों के कारोबार को कुल बिक्री को दर्शाया जाए जिसमें लोहा तथा इस्पात उत्पादों के निर्माण की प्रक्रिया से उत्पन्न उपोत्पाद भी शामिल हों। तथापि, उत्पादों की बिक्री जैसे सी ए एन, फैरो एलायज, कच्चा माल, बियरिंग्स, एग्रीको उत्पाद आदि को शामिल नहीं किया जाएगा। इसमें संयंत्र द्वारा निर्मित न किए गए उत्पादों की बिक्री से हुई बिक्री आय को भी अलग रखा जाए।

सकल मार्जिन केवल उपर्युक्त उल्लिखित लोहा तथा इस्पात उत्पादों से ही संबंधित है। निवेशों पर ब्याज/लाभांश से आय पर विचार न किया जाए। कंपनी के भीतर अंतर संयंत्र अंतरण तथा आंतरिक खपत पर भी विचार न किया जाए। नीतिगत लाभ/हानि की पर विचार किया जाए।

- * तथापि लोहा तथा इस्पात के सामान्य निर्माताओं से कच्चा माल तथा अन्य उद्भूतों को शामिल किया जाएगा।

बेंचमार्क/कट आफ 30%/10%

5.3.2 सकल मार्जिन/लगाई गई औसत पूंजी 2

सकल मार्जिन वही है जैसा उपर्युक्त मद (i) में उल्लिखित है। लगाई गई औसत पूंजी में केवल निवल स्थायी परिसंपत्तियों और कार्यशील पूंजी को ही शामिल किया जाए।

बेंचमार्क/कट ऑफ 90%/20%

5.3.3 कारोबार/मालसूची अनुपात 1

कारोबार वही है जैसा उपर्युक्त मद (i) में उल्लिखित है। मालसूची में औसत परिसज्जित तथा अर्ध-परिसज्जित भंडार को भी शामिल किया जाए और अन्य सामग्रियों की मालसूची जैसे कच्चा माल, भंडार तथा कलपुर्जों आदि को भी शामिल किया जाए। मालसूची में विविध देनदारों की राशि को भी शामिल किया जाए।

बेंचमार्क/कट आफ 12/5

5.3.4 ग्रास ब्लॉक की तुलना में पूंजीकृत व्यय = 1 बेंचमार्क/कट आफ : 10%/5%

5.4 निर्यात निष्पादन (उप-योग 1)

5.4.1 निर्यात मूल्य अनुपात 1

अर्जित विदेशी मुद्रा तथा कुल कारोबार के अनुपात के रूप में परिभाषित। विदेशी मुद्रा प्राप्ति एफओबी आधार पर दी जाए। कारोबार को उसी तरह परिभाषित किया जाए जैसा वित्तीय निष्पादन के तहत किया गया है।

बेंचमार्क/कट आफ 40%/5%

5.5 उत्पादों की गुणवत्ता (उप-योग 3)

5.5.1 विशेष ग्रेडों का उत्पादन

2

विशिष्ट श्रेणी में विक्रेय इस्पात उत्पादन प्रतिशतता के रूप में मूल्यांकित किया जाए। विशेष श्रेणी के तहत केवल निम्नलिखित इस्पात श्रेणियों पर विचार किया जाएगा :

- (क) 0.04% से कम और 0.4% से अधिक कार्बनयुक्त इस्पात श्रेणियां
- (ख) वी ए डी, वी ओ डी, आर एच अथवा आर एच ओ बी जैसी गौण परिशोधन प्रौद्योगिकियों का उपयोग करके उत्पादित किया गया इस्पात:
- (ग) न्यून एच, ओ, एन और एस आई युक्त इस्पात श्रेणियां
- (घ) इस्पात को अधिक सुद्रढ़ और विसर्पणरोधी अथवा जंगरोधी बनाने के लिए सी आर, एम ओ, एन आई जैसे वर्धित मिश्र ।
- (ङ) कठोर प्रावस्था (बेनाइट/मार्टेनसाइट) युक्त प्रावस्था रूपान्तरित श्रेणियां
- (च) अंतरालीमुक्त इस्पात
- (छ) 0.4 एम एम से कम मोटाई का थिनर गेज कोल्ड रोल्ड इस्पात
- (ज) समान श्रेणी के उत्पाद की तुलना में 20% से अधिक से मूल्य वाली इस्पात की कोई अन्य श्रेणी ।

बेंचमार्क/कट आफ

70%/20%

5.5.2 नए विकसित उत्पाद

1

विक्रेय इस्पात उत्पादन की प्रतिशतता के रूप में नए उत्पादों के टनेज के रूप में मूल्यांकन किया जाएगा। संयंत्र में पहली बार उत्पादित उत्पादों पर नए उत्पादों के रूप में विचार किया जाए । नए उत्पादों के संबंध में विकासात्मक प्रयासों तथा विशिष्ट विशेषताओं का वर्णन करने वाली टिप्पणी भी हो । इस पर निर्णायकों का पैनल अपना अन्तिम निर्णय लेगा ।

बेंचमार्क/कट आफ

10/2

5.6 पर्यावरण प्रबंधन (उप-योग:9)

5.6.1 सीओ₂ उत्सर्जन

2

सीओ₂ के समान उत्सर्जनों के रूप में ग्रीन हाउस गैसों को वर्ष 2008-09 से एक नया पैरामीटर बनाया गया है। इसकी गणना विधि डब्ल्यूएसए विधि के समान होगी।

विभिन्न रूटों के लिए बेंचमार्क/कट ऑफ निम्नवत है:-

- (क) बीएफ-बीओएफ और कोरेक्स-बीओएफ रूट आधारित
संयंत्र और कोयला आधारित
एचबीआई/डीआरआई-ईएएफ संयंत्र: 2.3/3.5 टन/टीसीएस
- (ख) गैस आधारित एचबीआई/डीआरआई-ईएएफ संयंत्र: 1.4/2.1 टन/टीसीएस

5.6.2 वायु प्रदूषण

1

निलंबित धूल कणों पर केन्द्रीय प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड के मानदण्डों को पूरा करने में चिमनियों की प्रतिशतता के रूप में मूल्यांकन किया जाएगा।

बेंचमार्क/कट आफ

100%/95%

5.6.3 जल प्रदूषण

1

अपरिष्कृत इस्पात के प्रति टन विशिष्ट प्रदूषण लोड के रूप में मूल्यांकित किया जाएगा।

बेंचमार्क/कट आफ

0.1/1.99 किग्रा/टीसीएस

5.6.4 सामग्री दक्षता

संसाधनों के दक्ष उपयोग को ध्यान में रखते हुए वर्ष 2008-09 में सामग्री दक्षता को एक नए यथार्थ पैरामीटर के रूप में शुरू किया गया है। इसकी गणना विधि अनुपात के मापन द्वारा डब्ल्यूएसए विधि के समान होगी।

सामग्री क्षमता=(अपरिष्कृत इस्पात+उप उत्पाद)/(अपरिष्कृत इस्पात+उप उत्पाद+अपशिष्ट)

डब्ल्यूएसए विधि के अनुसार स्क्रैप को न तो उप उत्पाद के रूप में और न ही अपशिष्ट सामग्री के रूप में शामिल किया जाता है।

बेंचमार्क/कट आफ

भागीदार संयंत्रों का सर्वोत्तम मूल्य/प्रतिस्पर्धा वाले संयंत्रों का सबसे खराब मूल्य

5.6.5 जल खपत

2

कारखाने में अपरिष्कृत इस्पात के प्रति टन उपयोग किए गए जल की खपत।

बेंचमार्क/कट आफ

2/6 एम3/टीसीएस

5.7 निगमित सामाजिक जिम्मेदारी (उप योग-2)

वितरण योग्य लाभ के प्रतिशत के रूप में सीएसआर पर व्यय

2

सीएसआर की गणना में गैर कर्मचारी के लाभों पर विचार किया जाएगा। सीएसआर क्रियाकलाप से सृजित राजस्व को घटाया जाएगा। स्थानीय जनता को दिए गए व्यापारिक ठेकों को सीएसआर के रूप में नहीं समझा जाएगा।

बेंचमार्क/कट ऑफ

1.5 प्रतिशत/0.5 प्रतिशत

5.8 सुरक्षा (उप - योग-3)

5.8.1 बारंबारता दर-सूचना योग्य दुर्घटनाओं की संख्या प्रति मिलियन श्रम घंटे। 1
बेंचमार्क/कट आफ 0.5/4.0

5.8.2 बचाव दर - प्रति मिलियन श्रम घंटे श्रम दिवसों की हानि। 1

एक व्यक्ति की मृत्यु के लिए 6000 श्रमदिवसों के बराबर हानि मानी जाएगी।

बेंचमार्क/कट आफ 0/2000

5.8.3 घातक दुर्घटनाएं (संख्या) 1
बेंचमार्क/कट आफ 0/कोई कट आफ नहीं (एक मृत्यु शून्य अंक के बराबर)

5.9 अनुसंधान एवं विकास (आर एंड डी) पर जोर (उप-योग -4)

5.9.1 कारोबार के प्रतिशत के रूप में आर एंड डी पर व्यय 2
बेंचमार्क/कट आफ 0.2%/0%

5.9.2 वर्ष के दौरान पूरी की गई आर एंड डी परियोजनाओं की संख्या - 1

बेंचमार्क/कट ऑफ - भागीदार संयंत्रों का सर्वोत्तम मूल्य/प्रतिस्पर्धा
वाले संयंत्रों का सबसे खराब मूल्य

5.9.3 आईपीआर की संख्या - 1

कुल आईपीआर की संख्या वर्ष के दौरान प्राप्त वास्तविक पेटेंटों की संख्या और वर्ष के दौरान प्रस्तुत किए गए पेटेंटों की संख्या के योग के बराबर होने के कारण यह लक्ष्य तय किया गया है कि वर्ष के दौरान संयंत्र के प्रयासों को अभिज्ञात किया जाए क्योंकि एक पेटेंट की वास्तविक प्राप्ति बाद के वर्षों में हो सकती है।

बेंचमार्क/कट ऑफ 5/1

5.10 स्वतंत्र एजेंसी द्वारा समर्थ प्राचल (उप योग-15)

5.10.1 नेतृत्व 3

5.10.2 नीति तथा रणनीति 3

5.10.3 संसाधन प्रबंधन	3
5.10.4 जनसाधारण प्रबंधन	3
5.10.5 प्रक्रिया प्रबंधन	3

इसका मूल्यांकन प्रशिक्षित मूल्यांकनकर्ताओं की एक टीम द्वारा किया जाएगा। मूल्यांकन के लिए व्यापक दिशा-निर्देश और उनके संबंध में अनुपूरक सूचना क्रमशः **अनुलग्नक-1** और **अनुलग्नक-11** में दी गई है।

5.11 एक स्वतंत्र एजेंसी द्वारा ग्राहक संतुष्टि सर्वेक्षण (उप योग 10)

एक स्वतंत्र बाजार अनुसंधान एजेंसी द्वारा विभिन्न संयंत्रों के ग्राहकों का सर्वेक्षण कराया जाएगा जिसमें निम्नलिखित घटक शामिल होंगे जैसे मूल्य, समयबद्ध सुपुर्दगी, तकनीकी विशेषताएं, सामग्री की उपलब्धता, वाणिज्यिक शर्तें, स्टॉकयार्ड सुविधाएं, बिलिंग तथा लेखा प्रक्रिया, कार्मिकों का व्यवहार, ग्राहक शिकायतों पर सुनवाई, बिक्री पश्चात सेवा, पूर्व-बिक्री संविदा, पैकेजिंग आदि।

5.12 एक स्वतंत्र एजेंसी द्वारा कर्मचारी संतुष्टि सूचकांक (उप-योग:5)

संतुष्टि सूचकांक के जरिए कर्मचारी की संतुष्टि का पता लगाया जा सकता है जिसमें कर्मचारियों की सामाजिक एवं सांस्कृतिक आवश्यकताओं, उनकी प्रतिपूर्ति पैकेजों तथा कर्मचारियों का प्रशिक्षण व विकास आदि को भी शामिल किया जाता है। मुख्य रूप से इस सूचकांक में कर्मचारियों की भागीदारी, कर्मचारियों की संतुष्टि तथा प्रबंधन नेतृत्व एवं प्रोत्साहन उनके वेटेजों के साथ निम्न प्रकार शामिल किया जाएगा।

5.13.1	कर्मचारियों की भागीदारी	:	1
5.13.2	कर्मचारियों की संतुष्टि	:	3
5.13.3	प्रबंधन नेतृत्व एवं प्रोत्साहन	:	1

सूचकांक का मूल्यांकन ग्राहक संतुष्टि सूचकांक के क्षेत्र में कौशल व अनुभव रखने वाले व्यवसायियों की एक स्वतंत्र एजेंसी द्वारा किया जाए।

5.13 संयंत्रों के दौरों के आधार पर निर्णायकों के पैनल की अभ्यक्तियां (उप-योग:25)

निर्णायकों का पैनल विशिष्ट प्राचलों तथा ऐसे अन्य प्राचलों जिसे वह आवश्यक समझे, का मूल्यांकन करने के लिए न्यूनतम दो दिनों की अवधि के लिए प्रत्येक संयंत्र का दौरा करेगा। विशिष्ट प्राचल और उनके अंक निम्नवत हैं:

12.1	हाउस कीपिंग	2
12.2	पर्यावरण प्रबंध और वनीकरण	2
12.3	जल संरक्षण यथा वाटर हार्वेस्टिंग के लिए किए गए प्रयास	1
12.4	परिसरीय तथा अनुषंगी विकास	2

12.5	सुरक्षा	2
12.6	घातक दुर्घटनाओं के मामले में कर्मचारियों और ठेका श्रमिक के परिवारों के लिए प्रतिपूर्ति और पुनर्वास के प्रयास	1
12.7	औद्योगिक संबंध	1
12.8	उपस्करों की स्थिति	2
12.9	स्थानीय जनता का स्वास्थ्य	1
12.10	आस-पड़ोस के गाँवों में वायु गुणवत्ता	1
12.11	दक्षता, गुणवत्ता एवं मितव्ययता के अंतर्राष्ट्रीय स्तर को प्राप्त करने के प्रयास	2
12.12	कार्पोरेट गवर्नेंस	1
12.13	विपणन एवं ग्राहक संतुष्टि हेतु उत्तरदायी प्रक्रिया*	2
12.14	निगमित सामाजिक उत्तरदायित्व	2
12.15	लिंग भेद को दूर करने, महिला, अपंग और समाज के कमजोर वर्गों को सशक्त बनाने के प्रयास	1
12.16	विस्थापित जनता/असुरक्षित/जनजाति के लिए पुनर्वास के प्रयास - प्रतिपूर्ति नीति, रोजगार इत्यादि	1
12.17	ग्रामीण क्षेत्रों में इस्पात को उपलब्ध कराने के प्रयास	1
	उप-योग	25

*बाजार तथा ग्राहक संतुष्टि के लिए उत्तरदायी प्रक्रिया का मूल्यांकन निर्णायकों के पैनल द्वारा निम्नलिखित प्रश्नोत्तरों के आधार पर किया जाएगा:-

- संयंत्र ग्राहक समूह और/अथवा बाजार खंड का निर्धारण कैसे करता है ?
- संयंत्र ग्राहक समूह अथवा बाजार खंड की आवश्यकताओं का निर्धारण कैसे करता है ?
- विद्यमान/भावी ग्राहकों से सूचना तथा ग्राहक आवश्यकता निर्धारण में शिकायतों का प्रयोग कैसे किया जाता है ?
- संयंत्र ग्राहक आवश्यकताओं को नए उत्पाद तथा/अथवा सेवाओं के रूप में, कैसे बदलता है ?
- विभिन्न ग्राहक समूहों से सुनने तथा अपनाने में अपनी प्रक्रिया का कैसे मूल्यांकन और सुधार करता है ?
- संयंत्र ग्राहकों द्वारा अपेक्षित सहायता तथा मौखिक शिकायतें कैसे सुलभ करता है ?
- संयंत्र ग्राहकों से तत्काल तथा कार्रवाई योग्य फीड बैक कैसे प्राप्त करता है ?
- संयंत्र ग्राहकों के साथ संबंध तथा सकारात्मक वफादारी दृष्टिकोण कैसे बनाता है ?

निर्णायकों का पैनल विशेष रूप से निम्नलिखित पहलुओं को देखेगा:

प्रत्यक्ष कार्रवाई (अर्थात् लाभ की तुलना में सीधे खर्च की गई राशि) अथवा अप्रत्यक्ष कार्रवाई (गैर सरकारी संगठनों के जरिए संवर्धन) आदि के संदर्भ में निगमित सामाजिक दायित्व के लिए इस्पात संयंत्रों द्वारा किए गए प्रयास।

समीपवर्ती आबादी विशेष रूप से आदिवासी आबादी के विकास के लिए इस्पात संयंत्रों द्वारा किए गए प्रयास (यदि कोई हों)।

रूपांतरण की लागत को कम करने के लिए इस्पात संयंत्रों द्वारा किए गए प्रयास जिनसे ग्राहकों के लिए इस्पात की लागत कम होगी।

6.0 मूल्यांकन का पैमाना

6.1 विभिन्न पैरामीटरों पर अंक प्रदान करने के लिए “सर्वोत्तम मूल्य” और ‘सबसे खराब मूल्य’ का उपयोग करने की पूर्व पद्धति के स्थान पर अधिकतर पैरामीटरों में ‘बेंचमार्क’ और ‘कट ऑफ’ मूल्य का प्रयोग किया जाता है। ‘कट ऑफ’ मूल्य का आशय है कि संयंत्र यह स्तर न्यूनतम स्वीकार्य मूल्य के रूप में अर्जित कर ले और ‘कट ऑफ’ मूल्य को पूरा न करने वाले निष्पादन का परिणाम शून्य अंक होगा। मूल्यांकन का प्रस्तावित पैमाना निम्नवत होगा:-

मूल्य	1-5 पैमाने पर अंक
i) कट ऑफ से कम मूल्य	शून्य
ii) कट ऑफ मूल्य	1
iii) बेंचमार्क अथवा बेहतर	5
iv) कट ऑफ और बेंचमार्क के मध्य	1 से 5 तक लिनियर पैमाना

उद्देश्यों के मूल्यांकन के लिए प्रत्येक प्राचल के लिए ‘बेंचमार्क’ और ‘कट ऑफ’ अनुलग्नक-III में दिए गए हैं।

7.0 पुरस्कार राशि का उपयोग

7.1 पुरस्कार जीतने वाले संयंत्र का संयंत्र प्रबंधन इस राशि का उपयोग संबंधित संयंत्र की आवश्यकताओं के अनुसार निम्नलिखित क्षेत्रों में श्रमशक्ति के जीवन स्तर के उत्थान के लिए खर्च करेगा:-

- क) अस्पताल सुविधाओं सहित कर्मचारियों की व्यावसायिक स्वास्थ्य के क्षेत्र में सुधार।
- ख) एक छोटा हिस्सा (अर्थात् 10% तक) कर्मचारियों के लिए कल्याण कार्यक्रम आयोजित करने के लिए श्रेष्ठ विभाग को आबंटित किया जा सकता है।
- ग) धन का पर्याप्त हिस्सा सावधि जमा में रखा जा सकता है तथा इससे प्राप्त लाभ को कर्मचारियों के बच्चों को शिक्षा तथा प्रशिक्षण में बढ़ावा देने के लिए विशिष्टता एवं साधन छात्रवृत्ति प्रदान करने के लिए प्रयोग किया जा सकता है।
- घ) टाउनशिप में सामुदायिक केन्द्रों का उन्नयन।
- ङ) टाउनशिप में खेल तथा सांस्कृतिक कार्यक्रमों के लिए सुविधाएं बढ़ाना।
- च) कार्यस्थल पर दुर्घटनाओं के कारण विकलांग हुए कर्मचारियों के पुनर्वास के लिए वित्तीय मदद।
- छ) कर्मचारियों के आश्रितों के लिए शैक्षिक/प्रायोगिक प्रशिक्षण केन्द्रों की स्थापना/उनका विस्तार/परिवर्धन/संशोधन करना।
- ज) महिलाओं/अनुसूचित जाति/अनुसूचित जनजाति अथवा कर्मचारियों के अन्य कमजोर वर्गों के लिए शैक्षिक/प्रायोगिक प्रशिक्षण कार्यक्रम।

- झ) संयंत्र की परिधि में रहने वाले लोगों के लिए शैक्षिक/प्रशिक्षण केन्द्रों/चिकित्सा तथा स्वच्छता कार्यक्रम तथा जल आपूर्ति कार्यक्रमों आदि के लिए सहायता।
- 7.2 निधि की देख-रेख एक संयुक्त समिति द्वारा की जाएगी जिसमें इस्पात संयंत्र के प्रबंधन, मान्यता प्राप्त यूनियनों तथा अधिकारियों की एसोशिएसनों के प्रतिनिधि शामिल होंगे।
- 7.3 इस्पात संयंत्र की निधि की लेखा परीक्षा के तहत उपर्युक्त निधियों की लेखापरीक्षा भी शामिल है।

अनुसूची

मूल्यांकन तथा पुरस्कार प्रक्रिया के लिए स्वीकृति समय-सीमा नीचे दी गई है। कोई भी गतिविधि शुरू करने में विलंब की स्थिति में, यदि हो, तो प्रक्रियाओं में तेजी लाकर विलंब को न्यूनतम करने के लिए यथा संभव प्रयास किए जाएंगे।

कार्यकलाप

समय-सीमा

- मूल्यांकनकर्त्ताओं के लिए आवेदन आमंत्रित करना 1 मार्च तक
- मूल्यांकनकर्त्ताओं की नियुक्ति 31 मार्च तक
- संयंत्रों से निर्णायकों के पैनल के लिए नाम आमंत्रित करना 1 मार्च तक
- निर्णायकों के पैनल के नामों को अंतिम रूप देना और उनके पूर्ववृत्त का सत्यापन अप्रैल-मई
- निर्णायकों के पैनल की नियुक्ति और आवेदन आमंत्रित करना 15 जून
- आवेदनों की प्राप्ति 15 जुलाई तक
- निर्णायकों के पैनल की पहली बैठक 31 जुलाई तक
- मूल्यांकनकर्त्ताओं की रिपोर्ट (चरणों में) 31 अगस्त तक
- निर्णायकों के पैनल द्वारा संयंत्र का दौरा सितंबर-अक्तूबर
- सचिवालय द्वारा रिपोर्ट तैयार करना 30 नवंबर तक
- निर्णायकों के पैनल की अंतिम बैठक/रिपोर्ट 31 दिसंबर तक

अनुलग्नक- Iसमर्थ प्राचलों के मूल्यांकन के लिए संस्तुत दिशा-निर्देश**मानक 1 नेतृत्व****परिभाषा**

नेता किस प्रकार मिशन और लक्ष्य को विकसित और उसकी प्राप्ति को सुगम बनाते हैं, दीर्घकालिक सफलता के लिए अपेक्षित मूल्य किस प्रकार विकसित करते हैं और उपयुक्त कार्यवाई और कार्य-व्यवहार द्वारा इन्हें कार्यान्वित करते हैं और व्यक्तिगत तौर पर यह सुनिश्चित करने में सन्निहित होते हैं कि संगठन की प्रबंधन प्रणाली विकसित और कार्यान्वित की जाए।

उप मानक

नेतृत्व में निम्नलिखित उप मानक शामिल हैं जिन पर ध्यान दिया जाना चाहिए:-

1(क). नेता यह सुनिश्चित करने में व्यक्तिगत रूप से शामिल होते हैं कि संगठन की प्रबंधन प्रणाली विकसित की जाए, उसे कार्यान्वित किया जाए और उसमें निरंतर सुधार हो।

इसमें निम्नलिखित शामिल हैं:-

- अपनी नीति और रणनीति के प्रेषण में सहायता करने के लिए संगठन के ढांचे को व्यवस्थित करना;
- यह सुनिश्चित करना कि प्रबंधन प्रक्रियाओं के लिए एक प्रणाली तैयार की जाए और उसे कार्यान्वित किया जाए;
- नीति के विकास, इसे लागू करने और इसे अद्यतन करने के लिए प्रक्रिया सुनिश्चित करना और यह सुनिश्चित करना कि रणनीति विकसित की जाए और इसे कार्यान्वित किया जाए;
- यह सुनिश्चित करना कि महत्वपूर्ण परिणामों के प्रमाणन, समीक्षा और इनमें सुधार हेतु एक प्रक्रिया तैयार की जाए और इसे कार्यान्वित किया जाए;
- यह सुनिश्चित करना कि सृजनात्मक नवीनता और सीखने संबंधी कार्यकलापों के जरिए सुधारों को प्रोत्साहित करने, अभिज्ञात करने, उनका नियोजन करने और उन्हें कार्यान्वित करने के लिए एक प्रक्रिया तैयार की जाए और उसे कार्यान्वित किया जाए।

1. (ख) नेता ग्राहकों, साझेदारों और समाज के प्रतिनिधियों से जुड़े हैं।

इसमें निम्नलिखित शामिल हैं:-

- आवश्यकताओं और आशाओं को पूरा करना, उन्हें समझना और उन पर ध्यान देना।
- साझेदारी स्थापित करना और उसमें भागीदारी करना।
- संयुक्त सुधार कार्यक्रम शुरू करना और उनमें हिस्सा लेना।
- व्यक्ति विशेष को और स्टैकहोल्डरों के दिलों को कारोबार में उनके योगदान और उनकी निष्ठा आदि के लिए सम्मानित करना;
- उत्कृष्टता को बढ़ावा देने वाले और समर्थन करने वाले व्यावसायिक निकायों, संगोष्ठियों और सेमिनारों में हिस्सा लेना;
- ऐसे कार्यक्रमों में सहयोग देना और करना जिनका उद्देश्य पर्यावरण और समाज में संगठन के योगदान में सुधार हो।

1 (ग). नेता संगठन के व्यक्तियों को अभिप्रेरित करते हैं, उनको सहयोग देते हैं और उनका सम्मान करते हैं।

इसमें निम्नलिखित शामिल हैं:-

- संगठन के मिशन, लक्ष्य, मूल्यों, नीति और रणनीति, योजनाओं, उद्देश्यों और लक्ष्यों के बारे में लोगों को व्यक्तिगत रूप से बताना;
- लोगों को सुलभ होना और उनकी बातें ध्यान से सुनना और उन पर ध्यान देना;
- लोगों को उनकी योजनाओं को पूरा करने, उद्देश्यों और लक्ष्यों की प्राप्ति में सहायता करना;
- लोगों को सुधार संबंधी कार्यक्रमों में भाग लेने के लिए प्रोत्साहित करना;
- संगठन में सभी स्तरों पर दल के रूप में और व्यक्तिगत रूप से किए गए प्रयासों के लिए व्यक्तियों और दलों को सही समय पर उपयुक्ततः सम्मानित करना।

मानक 2: नीति और रणनीति

परिभाषा

संगठन किस प्रकार संगत नीतियों, योजनाओं, उद्देश्यों, लक्ष्यों और प्रक्रियाओं तथा स्टैकहोल्डरों पर केंद्रित रणनीति के जरिए अपने मिशन और लक्ष्यों को कार्यान्वित करता है।

उप मानक

नीति और रणनीति में निम्नलिखित उप मानक शामिल होते हैं जिन पर ध्यान दिया जाना चाहिए।

2 (क). नीति और रणनीति स्टैकहोल्डरों की मौजूदा और भावी आवश्यकताओं और अपेक्षाओं पर आधारित होती हैं।

इसमें निम्नलिखित शामिल हैं:-

- बाजार और बाजार खंड को निर्धारित करने के लिए सूचना एकत्र करना और समझना जिसमें संगठन अभी और भविष्य में प्रचालन करेगा;
- ग्राहकों, कर्मचारियों, साझेदारों, समाज और शेयरधारकों की आवश्यकताओं और अपेक्षाओं को समझना और उनका उपयुक्त अनुमान लगाना;
- प्रतिस्पर्धी कार्यकलापों सहित बाजार स्थान को समझना और इसके विकास का अनुमान लगाना;

2 (ख). नीति और रणनीति निष्पादन प्रमाणन, अनुसंधान संबंधी जानकारी और सृजनात्मक कार्यकलापों से प्राप्त सूचनाओं पर आधारित होती है और इनका उपयोग मुख्य प्रक्रियाओं के फ्रेमवर्क के जरिए किया जाता है।

इसमें निम्नलिखित शामिल हैं:-

- आंतरिक निष्पादन संकेतकों से प्राप्त परिणामों को एकत्रित करना और समझना;
- सीखने संबंधी कार्यकलापों से प्राप्त परिणामों को एकत्रित करना और समझना;
- प्रतिस्पर्धियों तथा सर्वोत्तम संगठन के कार्यनिष्पादन का आंकन करना;
- सामाजिक, पर्यावरणात्मक और विधि संबंधी मुद्दों को समझना;
- आर्थिक और जनसांख्यिकी संकेतकों को अभिज्ञात करना और समझना;
- नई प्रौद्योगिकियों के प्रभाव को समझना;
- स्टैकहोल्डरों के विचारों का विश्लेषण करना और उनका उपयोग करना।
- संगठन की नीति व रणनीति के उपयोग के लिए आवश्यक मुख्य प्रक्रियाओं के फ्रेमवर्क को अभिज्ञात करना और उसकी डिजाइन करना।
- मुख्य प्रक्रियाओं का स्पष्ट स्वामित्व स्थापित करना।
- स्टैक होल्डरों की पहचान समेत मुख्य प्रक्रियाओं को परिभाषित करना।
- नीति और रणनीति तैयार करने के लिए मुख्य प्रक्रियाओं के फ्रेमवर्क की प्रभावकारिता की समीक्षा करना।

2 (ग). नीति और रणनीति को संप्रेषित और कार्यान्वित किया जाता है।

इसमें निम्नलिखित शामिल हैं:-

- नीति और रणनीति का संप्रेषण एवं सोपान, जो समुचित हो;
- पूरे संगठन के कार्यकलापों की आयोजना करने, उद्देश्य और लक्ष्य निर्धारित करने के लिए नीति और रणनीति का उपयोग इनके आधार के रूप में करना;
- योजनाओं, उद्देश्यों और लक्ष्यों को व्यवस्थित करना, उनकी प्राथमिकताएं तय करना और उन्हें संप्रेषित करना;
- नीति और रणनीति के प्रति जागरूकता का मूल्यांकन करना।

मानक 3: जनसामान्य

परिभाषा

संगठन किस प्रकार व्यक्ति विशेष, दल और संगठन स्तर पर अपने कर्मचारियों की जानकारी और उनकी पूरी क्षमता का प्रबंधन करता है, उसे विकसित करता है और प्रसार करता है और अपनी नीति और रणनीति के समर्थन और अपनी प्रक्रियाओं के प्रभावी प्रचालन के लिए इन कार्यकलापों की योजना बनाता है।

उप मानक

व्यक्तियों में निम्नलिखित उप मानक शामिल हैं जिन पर ध्यान दिया जाना चाहिए:-

3 (क). कर्मचारियों की जानकारी और क्षमता अभिज्ञात और विकसित की जाती है तथा उसे बनाए रखा जाता है।

इसमें निम्नलिखित शामिल हैं:-

- कर्मचारियों की जानकारी और क्षमता को संगठन की आवश्यकताओं के अनुरूप अभिज्ञात करना और वर्गीकृत करना।
- संगठन की क्षमता संबंधी मौजूदा और भावी आवश्यकताओं के अनुरूप कर्मचारियों की सहायता के लिए प्रशिक्षण और विकास योजनाएं तैयार करना और उनका उपयोग करना।
- व्यक्तियों, दलों और संगठनात्मक जानकारी संबंधी अवसरों को रूपांकित करना और उन्हें बढ़ावा देना।
- कार्य अनुभव के जरिए कर्मचारियों का विकास।

- दलगत दक्षता विकसित करना।
- व्यक्तियों और दल के उद्देश्यों को संगठन के लक्ष्यों के अनुरूप व्यवस्थित करना।
- व्यक्तियों और दल के उद्देश्यों की समीक्षा करना और उन्हें अद्यतन करना।
- लोगों के निष्पादन का मूल्यांकन करना और उसमें सुधार करने के लिए उनकी सहायता करना।

3 (ख). कर्मचारियों को शामिल किया जाता है और उन्हें अधिकार दिए जाते हैं।

इसमें निम्नलिखित शामिल हैं:-

- व्यक्तियों और दलों को सुधार संबंधी कार्यकलापों में भाग लेने के लिए प्रोत्साहित करना और उनकी सहायता करना।
- आंतरिक संगोष्ठियों और समारोहों के जरिए कर्मचारियों को शामिल होने के लिए प्रोत्साहित करना और उनकी सहायता करना।
- ऐसे अवसर उपलब्ध करवाना जिनसे कर्मचारी शामिल होने को प्रोत्साहित हों और नवीनता और सृजनात्मक कार्य हेतु सहायता करना।
- कर्मचारियों को कार्रवाई करने के लिए अधिकार प्रदान करना।
- कर्मचारियों को एक साथ दल के रूप में कार्य करने के लिए प्रोत्साहित करना।

3 (ग). कर्मचारियों और संगठन में परस्पर संपर्क बना रहता है।

इसमें निम्नलिखित शामिल हैं:-

- संप्रेषण संबंधी आवश्यकताएं अभिज्ञात करना।
- संप्रेषण संबंधी आवश्यकताओं के आधार पर संप्रेषण नीतियाँ, रणनीतियाँ और योजनाएं तैयार करना।
- टॉप डाउन, बॉटम अप और हॉरीजेंटल संप्रेषण चैनल विकसित करना और इनका उपयोग करना।
- सर्वश्रेष्ठ पद्धति और जानकारी का आदान प्रदान।

3 (घ) कर्मचारियों को पुरस्कृत किया जाता है, उनका सम्मान किया जाता है और उनका ध्यान रखा जाता है।

इसमें निम्नलिखित शामिल हैं:-

- पारिश्रमिक, पुनर्तैनाती, अनावश्यकता और रोजगार की अन्य शर्तों को नीति और रणनीति के अनुरूप तय करना।
- कर्मचारियों को जुड़े रहने और अधिकार संपन्न बनाने के लिए सम्मानित करना।
- सामाजिक उत्तरदायित्व से संबंधित स्वास्थ्य, सुरक्षा, पर्यावरण जैसे मुद्दों के प्रति जागरूकता और इनमें शामिल होने को बढ़ावा देना।
- पेंशन योजना, स्वास्थ्य रक्षा, बाल सुरक्षा जैसे लाभों के स्तर निर्धारित करना।
- सामाजिक और सांस्कृतिक गतिविधियों को बढ़ावा देना।
- लोचनीय समय और परिवहन जैसी सुविधाएं और सेवाएं उपलब्ध करना।

मानक 4 साझेदारियां और संसाधन

परिभाषा

संगठन अपनी नीति और रणनीति का समर्थन करने और अपनी प्रक्रियाओं के प्रभावी प्रचालन के लिए किस प्रकार बाह्य साझेदारियां और आंतरिक संसाधनों की आयोजना करता है और प्रबंधन करता है।

उप मानक

साझेदारियों और संसाधनों में निम्नलिखित उप मानक शामिल हैं जिन पर ध्यान दिया जाना चाहिए।

4 (क). बाह्य साझेदारियों का प्रबंधन किया जाता है।

इसमें निम्नलिखित शामिल हैं:-

- नीति और रणनीति के अनुरूप मुख्य साझेदारों और नीतिपरक भागीदारी के अवसरों को अभिज्ञात करना।
- मूल्य सृजित करने और उन्हें बढ़ाने के लिए भागीदारी संबंध तैयार करना।
- मूल्यवर्धन आपूर्ति श्रृंखला वाली भागीदारियां करना।

- नीति और रणनीति तथा कारोबार और समाज पर उनके प्रभाव को ध्यान में रखते हुए वैकल्पिक तथा नई प्रौद्योगिकियों को अभिज्ञात करना और उनका मूल्यांकन करना।
 - प्रौद्योगिकी पोर्टफोलियो का प्रबंधन करना।
 - मौजूदा प्रौद्योगिकी का संदोहन करना।
 - प्रौद्योगिकी का अभिनवीकरण।
 - सुधार में सहयोग के लिए प्रौद्योगिकी का उपयोग।
 - अप्रचलित प्रौद्योगिकियों को अभिज्ञात करना और प्रतिस्थापित करना;
- 4 (ख). प्रौद्योगिकी का प्रबंध किया जाता है।

इसमें निम्नलिखित को शामिल किया जा सकता है:

- नीति और रणनीति तथा कारोबार और समाज पर उनके प्रभाव को ध्यान में रखते हुए वैकल्पिक तथा नई प्रौद्योगिकियों को अभिज्ञात करना और उनका मूल्यांकन करना।
- प्रौद्योगिकी पोर्टफोलियो का प्रबंधन करना।
- मौजूदा प्रौद्योगिकी का संदोहन करना।
- प्रौद्योगिकी का अभिनवीकरण।
- सुधार में सहयोग के लिए प्रौद्योगिकी का उपयोग।
- अप्रचलित प्रौद्योगिकियों को अभिज्ञात करना और प्रतिस्थापित करना।

4 (ग). सूचना और जानकारी का प्रबंधन किया जाता है।

इसमें निम्नलिखित को शामिल किया जा सकता है:

- नीति और रणनीति के समर्थन में सूचना और जानकारी एकत्रित करना, संरचना करना और उनका प्रबंधन करना।
- आन्तरिक और बाह्य, दोनों प्रयोगकर्ताओं के लिए उपयुक्त सूचना और जानकारी उपलब्ध कराना।

- सूचना की वैधता, उनकी एकरूपता और सुरक्षा को सुनिश्चित करना और उसमें सुधार करना ।
- उपभोक्ता मूल्य को उच्चतम सीमा तक बढ़ाने के लिए अद्वितीय बौद्धिक संपत्ति का सृजन, विकास और उसकी सुरक्षा ।
- जानकारी को प्रभावी रूप से प्राप्त करना, उनका संवर्धन तथा उपयोग ।
- संगत सूचना और जानकारी के साधनों का प्रयोग करके संगठन में नवीनतम और रचनात्मक सोच का सृजन करना ।

मानदण्ड: 5 प्रक्रियाएं

परिभाषा

अपनी नीतियों और रणनीतियों के समर्थन में संगठन किस प्रकार अपनी प्रक्रियाओं को रूपांकित करता है, उनका प्रबंधन करता है और उनमें सुधार करता है तथा किस प्रकार अपने उपभोक्ताओं और अन्य स्टेकहोल्डरों की संतुष्टि के लिए बढ़ते हुए मूल्य का सृजन करता है ।

उप-मानक:

प्रक्रिया में निम्नलिखित उप मानक सम्मिलित हैं जिन पर ध्यान दिया जाना चाहिए:

5 (क). प्रक्रियाओं को सुव्यवस्थित रूप से रूपांकित किया जाता है और उनका प्रबंधन किया जाता है ।

इसमें निम्नलिखित को शामिल किया जा सकता है:

- संगठन की प्रक्रियाओं को रूपांकित करना । इनमें वे प्रमुख प्रक्रियाएं शामिल हैं जो नीति और रणनीति के लिए आवश्यक हैं ।
- प्रयोग हेतु प्रक्रिया प्रबंधन प्रणाली स्थापित करना ।
- प्रक्रिया प्रबंधन में गुणवत्ता प्रणालियां जैसे कि आई एस ओ 9000, पर्यावरणीय प्रणालियाँ, कामगारों का स्वास्थ्य एवं सुरक्षा प्रणालियों के लिए प्रणाली मानक लागू करना ।
- प्रक्रिया संबंधी उपायों का कार्यान्वयन करना और निष्पादन लक्ष्य निर्धारित करना ।
- शुरू से अन्त तक की प्रक्रियाओं के प्रभावी प्रबंधन के लिए संगठन के अन्दर और बाह्य पार्टनरों के साथ आपसी मामलों को हल करना ।

5 (ख). उपभोक्ता और अन्य स्टैकहोल्डरों की पूर्ण संतुष्टि और बढ़ते हुए मूल्यों का सृजन करने के लिए आवश्यकतानुसार अपेक्षित परिवर्तन करके प्रक्रियाओं में सुधार करना और मूल्य संवर्धन करना।

इसमें निम्नलिखित को शामिल किया जा सकता है:

- सुधार और अन्य परिवर्तन, वृद्धिपरक और परिणामदायक, दोनों अवसरों को अभिज्ञात करना और उनकी प्राथमिकताएं निर्धारित करना।
- सुधार और बेहतर प्रचालन विधि की प्राथमिकता निर्धारित करने और उनके लक्ष्य निर्धारित करने के लिए सीखने वाली गतिविधियों से प्राप्त सूचना तथा निष्पादन और परिणामों का उपयोग करना।
- वृद्धिपरक और परिणामदायक सुधारों में कर्मचारियों, उपभोक्ताओं और साझेदारों की रचनात्मक और नवीन प्रतिभा को प्रोत्साहन देना।
- नई प्रक्रिया डिजाइनों, प्रचालनात्मक दर्शन और सुदृढ़ प्रौद्योगिकियों की खोज करना और उनका प्रयोग करना।
- परिवर्तनों के कार्यान्वयन के लिए उपयुक्त पद्धतियां स्थापित करना।
- नई या परिवर्तित प्रक्रियाओं का क्रियान्वयन करना और उनका नियंत्रण करना।
- इन प्रक्रिया परिवर्तनों को सभी उचित स्टैकहोल्डरों को संसूचित करना।
- यह सुनिश्चित करना कि क्रियान्वयन से पहले नई और परिवर्तित प्रक्रियाओं के प्रचालन के लिए लोगों को प्रशिक्षित किया जा रहा है।
- यह सुनिश्चित करना कि प्रक्रिया परिवर्तनों से अनुमानित परिणाम प्राप्त होंगे।

5 (ग). उपभोक्ताओं की जरूरतों और आशाओं के अनुरूप उत्पादों और सेवाओं को रूपांकित किया जाता है और विकसित किया जाता है।

इनमें निम्नलिखित को शामिल किया जा सकता है:

- विद्यमान तथा भावी उत्पादों और सेवाओं हेतु उपभोक्ताओं की आवश्यकताओं और अपेक्षाओं को निर्धारित करने के लिए बाजार अनुसंधान, उपभोक्ता सर्वेक्षण और अन्य प्रकार के परिणामों का उपयोग करना और विद्यमान उत्पादों एवं सेवाओं के बारे में उनका अवबोधन।
- उपभोक्ता की भावी आवश्यकताओं तथा अपेक्षाओं के अनुरूप उत्पादों और सेवाओं में बढ़ोतरी करने के लिए सुधार कार्य अभिज्ञात करना।
- उपभोक्ताओं की आवश्यकताओं और अपेक्षाओं की पूर्ति के लिए नए उत्पादों और सेवाओं को रूपांकित करना और उन्हें विकसित करना।
- प्रतिस्पर्धी उत्पादों और सेवाओं को विकसित करने के लिए रचनात्मकता और अभिनव परिवर्तनों का उपयोग करना।

- साझेदारों के साथ मिलकर नए उत्पादों का सृजन ।

5 (घ) उत्पाद और सेवाएं सृजित की जाती हैं, डिलीवर की जाती हैं, प्रदान की जाती हैं।

इनमें निम्नलिखित शामिल हैं :

- डिजाइन और परिवर्तनों के अनुरूप उत्पाद और सेवाएं सृजित करना अथवा हासिल करना।
- मौजूदा और संभावित उपभोक्ताओं को उत्पाद और सेवाओं का संप्रेषण और विपणन तथा उनकी बिक्री
- उपभोक्ताओं को उत्पाद और सेवाएं उपलब्ध कराना ।
- जहां कहीं उचित हो, उत्पाद और सेवाएं उपलब्ध करना ।

5 (ङ) उपभोक्ता संबंधों का प्रबंधन किया जाता है और उन्हें बढ़ाया जाता है।

इनमें निम्नलिखित शामिल हैं:

- उपभोक्ताओं की दिन-प्रतिदिन की संपर्क संबंधी आवश्यकताएं निर्धारित करना तथा उन्हें पूरा करना
- शिकायतों सहित दिन-प्रतिदिन के संपर्क संबंधी सूचना की हैंडलिंग।
- उपभोक्ताओं की आवश्यकताओं और अपेक्षाओं पर विचार-विमर्श करने के उद्देश्य से उनके साथ सक्रिय सहयोग करना ।
- उत्पाद, सेवाएं और अन्य उपभोक्ता बिक्री तथा सेवा प्रक्रियाओं की संतुष्टि के स्तर तय करने के उद्देश्य से बिक्री, सेवा तथा अन्य के बारे में अनुवर्ती कार्रवाई
- उपभोक्ता बिक्री और वितरण संबंधों में रचनात्मकता और नवीनता बनाए रखना ।
- उपभोक्ताओं के संबंधों की संतुष्टि के स्तर को निर्धारित करने और उसे बढ़ाने के लिए नियमित सर्वेक्षण, ढांचागत आंकड़े एकत्रित करने के अन्य उपायों और उपभोक्ता के दिन-प्रतिदिन संबंधों के एकत्रित आंकड़ों का उपयोग करना ।

अनुलग्नक- II**समर्थ प्राचलों के मूल्यांकन के लिए दिशा-निर्देशों के अनुपूरक****(क) आंकड़े एकत्र करना**

आंकड़े एक प्रश्नावली के जरिए एकत्र किए जाएंगे। प्रत्येक प्रश्न अनुलग्नक- I के अन्तर्गत समर्थ प्राचलों के तहत उल्लिखित उप मानक में से चयनित क्षेत्र से संबंधित होगा। उत्तर देने वाले संगठन को प्रश्न के उत्तर के साथ आवश्यक सहायक प्रमाण देना अपेक्षित है। उत्तर में मात्रात्मक अथवा गुणवत्तात्मक अथवा दोनों किस्म के आंकड़े शामिल होने चाहिए।

दिए जाने वाले आंकड़े प्रत्येक समर्थ प्राचल/उप प्राचल की प्रक्रिया अथवा उत्पादन पहलू से संबंधित हो सकते हैं।

(ख) मूल्यांकन

प्रत्येक प्रश्न के उत्तर का मूल्यांकन प्रक्रिया परिपक्वता मॉडल के आधार पर किया जाएगा। मूल्यांकन के बाद ग्रेड की रैंकिंग पद्धति का पालन किया जाएगा जिसमें दो चरणों - कोर्स और अन्तिम, में अंक दिए जाएंगे।

(ग) उदाहरण

(नीचे उल्लिखित मानदण्ड, उप मानदण्ड और ध्यान दिए जाने वाले क्षेत्र अनुलग्नक - I में दिए गए संस्तुत दिशा-निर्देशों से उद्धृत किए गए हैं।)

उदाहरण- I

मानक - नेतृत्व

उप-मानक - नेता उद्देश्य, दृष्टिकोण और मूल्य विकसित करते हैं, तथा एक उत्कृष्ट संस्कृति के महत्वपूर्ण मॉडल होते हैं।

ध्यान दिए जाने वाले क्षेत्र - विकास करना और संगठन का उद्देश्य तथा दृष्टिकोण

प्रश्न

- (क) कृपया उपक्रम का लक्ष्य बताएं ?
- (ख) आपने यह लक्ष्य कैसे प्राप्त किया ?
- (ग) उपरोक्त लक्ष्य की सतत संगतता को आप कैसे सुनिश्चित करते हैं ?

उदाहरण- II

मानक - नेतृत्व

उप-मानक - नेता ग्राहकों, भागीदारों और समाज के प्रतिनिधियों से जुड़े होते हैं ।

ध्यान दिए जाने वाले क्षेत्र : पर्यावरण में सुधार करने और समाज के लिए संगठन के योगदान के उद्देश्य से कार्यकलापों का समर्थन तथा कार्य करना ।

प्रश्न

- (क) निगमित सामाजिक उत्तरदायित्व के लिए आपके संगठन की क्या नीति है ?
- (ख) विनिर्दिष्ट उत्तरदायित्व को पूरा करने के लिए संस्थागत ढांचा क्या है?
- (ग) विशेष रूप से अभिज्ञात मानकों के लिए किए गए कार्यकलापों का क्या स्वरूप है ?

उदाहरण- III

मानक - साझेदारियां और संसाधन

उप-मानक - भवन, उपकरण और सामग्री का प्रबंधन किया जाता है।

ध्यान दिए जाने वाले क्षेत्र - कुल परिसम्पत्ति जीवनकाल चक्र निष्पादन में सुधार करने के लिए परिसम्पत्तियों का प्रबंधन, अनुरक्षण और उपयोग ।

उप-क्षेत्र - सुविधा अनुरक्षण आयोजना और नियंत्रण

प्रश्न

- (क) अपनी अनुरक्षण नीति का उल्लेख करें ।
- (ख) अनुरक्षण आयोजना और नियंत्रण की प्रक्रिया बताएं ।
- (ग) अनुरक्षण कार्य पद्धतियों के सुधार के लिए प्रक्रिया बताएं ।

(घ) समय

अंतिम रूप से तैयार प्रश्नावली प्रत्येक प्रत्युत्तर देने वाले संगठन को यथासमय भेज दी जाएगी।

अनुलग्नक- IIIवस्तुनिष्ठ प्राचलों के बेंच मार्क और कट आफ मूल्य

वस्तुनिष्ठ प्राचल	वेटेज का उद्देश्य	मापन की इकाई	बेंच मार्क	कट आफ
क्षमता उपयोगिता/सुधार				
विक्रेय इस्पात क्षमता उपयोगिता	1	%	110	90
अपरिष्कृत इस्पात क्षमता उपयोगिता	1	%	110	90
अपरिष्कृत इस्पात के उत्पादन में वृद्धि करने - मितव्ययता बढ़ाने के प्रयास	1	3 वर्षीय सीएजीआर	10%	2%
प्रचालन में दक्षता				
ब्लास्ट फर्नेस/कोरेक्स फर्नेस में कार्बन हीट/एचबीआई-डीआरआई क्लिन में ईंधन दर	1			
ब्लास्ट फर्नेस में कार्बन दर		कि.ग्रा./टीएचएम	450	500
कोरेक्स फर्नेस में कार्बन दर		कि.ग्रा./टीएचएम	575	675
एचबीआई/डीआरआई क्लिन में ईंधन दर		जी केल/टी	2.5	3
ब्लास्ट फर्नेस, कोरेक्स फर्नेस, एचबीआई अथवा डीआरआई क्लिन उत्पादकता	2			
ब्लास्ट फर्नेस उत्पादकता		टी/एम3/दिन	2.39	1
कोरेक्स फर्नेस उत्पादकता		टी/घंटा	100	90
शाफ्ट फर्नेस उत्पादकता		टी/एम3/दिन	9	8
रोटरी क्लिन उत्पादकता		टी/एम3/दिन	0.4	0.32
इस्पात निर्माण भट्टी उत्पादकता	2			
इस्पात फर्नेस उत्पादकता-बीओएफ		ताप/कनवर्टर/वर्ष	10000	4000
इस्पात फर्नेस उत्पादकता-ईएएफ/कोनार्क		ताप/कनवर्टर/वर्ष	6000	3500
समग्र विशेष ऊर्जा खपत	6			
ऊर्जा खपत (बीएफ/कोरेक्स +बीओएफ संयंत्र और कोयला आधारित एचबीआई/डीआरआई+ईएएफ संयंत्र)		जी केल/टीसीएस	5.8	7.3
ऊर्जा खपत (गैस आधारित एचबीआई/डीआरआई + ईएएफ संयंत्र)		जी केल/टीसीएस	5.3	6.7
श्रम उत्पादकता	2			
श्रम उत्पादकता (बीएफ+बीओएफ संयंत्र)		टी/व्यक्ति/वर्ष	300	150
श्रम उत्पादकता (कोरेक्स+बीओएफ संयंत्र)		टी/व्यक्ति/वर्ष	500	300
श्रम उत्पादकता (एचबीआई + ईएएफ संयंत्र)		टी/व्यक्ति/वर्ष	1800	800
वित्तीय निष्पादन				

सकल मार्जिन/कारोबार अनुपात	3	अनुपात	30%	10%
सकल मार्जिन/लगाई गई पूंजी	2	अनुपात	90%	20%
कारोबार/इनवेंटरी	1	अनुपात	12	5
सकल मूल्य की तुलना में पूंजीकृत व्यय	1	अनुपात	10%	5%
निर्यात निष्पादन				
निर्यात मूल्य अनुपात	1	एफई अर्जित/कुल कारोबार	40%	5%
उत्पादों की गुणवत्ता				
विशेष ग्रेडों के उत्पादन	2	%	70%	20%
विकसित किए गए नए उत्पाद	1	संख्या	10	2
पर्यावरण प्रबंध				
कार्बन डाई ऑक्साइड गैसों का उत्सर्जन	2			
बीएफ/कोरेक्स+बीएफ संयंत्र और कोयला आधारित एचबीआई/डीआरआई+ईएएफ संयंत्र		टन/टीसीएस	2.3	3.5
गैस आधारित एचबीआई/डीआरआई + ईएएफ संयंत्र		टन/टीसीएस	1.4	2.1
वायु प्रदूषण	1	मानकों में स्टैक का प्रतिशत	100	95
जल प्रदूषण	1	कि.ग्रा/टीसीएस	0.1	1.99
सामग्री दक्षता	3		भागीदार संयंत्रों के मध्य सर्वोत्तम मूल्य	प्रतिस्पर्धी संयंत्रों के मध्य सबसे कम मूल्य
जल खपत	2	एम3/टीसीएस	2	6
निगमित सामाजिक जिम्मेदारी				
वितरण योग्य लाभ के प्रतिशत के रूप में सीएसआर पर व्यय	2	%	1.5	0.5
सुरक्षा (ठेका श्रम सहित)				
बारंबारता दर	1	सूचना योग्य दुर्घटनाओं की संख्या/10 ⁶ घंटे	0.5	4
बचाव दर	1	श्रम दिवसों की हानि / 10 ⁶ श्रम के घंटे	0	2000
घातक दुर्घटनाएं	1	मृतकों की संख्या	0	कोई कट आफ नहीं। एक मृत्यु का आशय 0 अंक है।

अनुसंधान एवं विकास पर बल				
कारोबार के % के रूप में अनुसंधान एवं विकास पर व्यय	2	%	0.2	0
वर्ष के दौरान पूरे किए गए आर एंड डी परियोजनाओं की संख्या	1	संख्या	भागीदार संयंत्रों के मध्य सबसे अच्छा परिणाम	प्रतिस्पर्धी संयंत्रों के मध्य सबसे कम धनात्मक परिणाम
बौद्धिक संपदा अधिकार	1	संख्या	5	1
उप-योग	45			

वैज्ञानिक तथा औद्योगिक अनुसंधान परिषद्

नई दिल्ली-110001, दिनांक 14 अगस्त 2012

विषय : उपाध्यक्ष, सीएसआईआर की नियुक्ति

सं. 1/2/2012-पीडी--सीएसआईआर के नियमों एवं विनियमों के नियम 3(बी) के अनुसरण में विज्ञान एवं प्रौद्योगिकी मंत्री श्री वायलार रवि, वैज्ञानिक तथा औद्योगिक अनुसंधान परिषद् के पदेन उपाध्यक्ष होंगे।

श्री वायलार रवि ने दिनांक 10 अगस्त, 2012 से अपना कार्यभार ग्रहण कर लिया है।

के. जयकुमार
संयुक्त सचिव (प्रशा.)

MINISTRY OF CORPORATE AFFAIRS

New Delhi, the 9th August 2012

No. PFG(804)/2012-Admn.II—In exercise of the powers conferred by clause (ii) of Sub-section (1) of Section 209A of the Companies Act, 1956 (1 of 1956), the Central Government hereby authorize Shri Jaganadh Reddy a Junior Time Scale Officer of Regional Director (NR), Noida, Ministry of Corporate Affairs, for the purpose of the said section with immediate effect, until further orders.

R. K. PANDEY
Under Secy.

MINISTRY OF STEEL

New Delhi-110011, the July 2012

RESOLUTION

No. 14(1)/2012-TW—Ministry of Steel, Government of India, hereby constitutes a 'Panel of Judges' to evaluate the performance of the Integrated Steel Plants in India for awarding the Prime Minister's Trophy and the Steel Minister's Trophy for excellence in performance for the year 2011-12. The Panel of Judges will consist of the following:—

- | | | |
|----|---|----------|
| 1. | Shri D.R.S. Choudhary,
Secretary to the Government of India,
Ministry of Steel,
Udyog Bhavan,
New Delhi-110107. | Chairman |
| 2. | Dr. Pranab Sen,
Principal Adviser,
Planning Commission,
Yojna Bhawan, Sansad Marg,
New Delhi-110001. | Member |
| 3. | Dr. S. N. Dash,
Former Secretary, DHI
C-1/4, Pocket-7, Kendriya Vihar No. 2,
Sector-82,
Noida-201304 (UP). | Member |
| 4. | Dr. S. R. Jain,
Former Chairman (SAIL)
N-15/1, DLF Phase-II
Gurgaon-122002. | Member |
| 5. | Dr. T. Mukherjee,
Former Dy. MD,
Tata Steel Ltd., 6A, Road, 10,
Circuit House Area (East),
Jamshedpur-831001. | Member |
| 6. | Dr. B. N. Singh
Former CMD, RINL
5th Floor, Lansdowne Towers, 2/1A,
Sarat Bose Road,
Kolkata-700020. | Member |

- | | |
|--|------------------|
| 7. Prof. P.K. Sen,
Deptt. Of Metal Engg & Metal
Science & Chairman,
Steel Technology Centre IIT,
Kharagpur | Member |
| 8. Dr. V. Ramaswamy,
Former ED,
RDCIS (SAIL),
Ranchi
PSG College of Technology,
Coimbatore | Member |
| 9. Prof. Madhu Vij,
Faculty of Management Studies,
University of Delhi,
New Delhi | Member |
| 10. Prof. N.K. Chadha,
Dean,
Deptt. Of Psychology,
University of Delhi,
New Delhi | Member |
| 11. Shri K.K. Nair,
National Treasure,
INTUC
Flat No. A/203, New Nilesh Cooperative
Housing Society Ltd.,
Mitagar Roadm, Kandrapada
Dahisar (West),
Mumbai-400068 | Member |
| 12. Dr. Dalip Singh,
Joint Secretary to the Govern ment of India,
Ministry of Steel,
Udyog Bhawan,
New Delhi – 110 107 | Member Secretary |

2.0 The terms of reference of Panel of Judges are as follows:-

2.1 To evaluate performance of all integrated steel plants in India, for the year 2011-12, starting operation from virgin iron units in one location and having minimum production capacity of 1 million tonne of crude steel per year and having completed commercial operation for at least two years. The plants may operate either through the conventional route of Blast

Furnace (BF) Iron Making – Basic Oxygen Furnace (BOF) Steel Making or through route of BF/COREX Furnace Iron Making - BOF Steel Making or through route of Direct Reduced Iron (DRI)/ Hot Briquetting Iron (HBI)/ COREX/ BF iron making - Electric Arc Furnace (EAF) Steel Making.

2.2 The evaluation will be made in terms of the predetermined Scheme (amended from time to time) annexed with this Resolution.

2.3 However, the Panel of Judges may also take into consideration the suggestions received from different participating steel Plants or Panel of Judges of the previous years, from time to time with respect to the scheme as deemed fit.

2.4 The Panel of Judges will select and recommend two steel plants, one for award of the Prime Minister's Trophy with cash award of Rs.2 crore and one for Runners up PM's Trophy as Steel Minister's Trophy with cash award of Rs.1 crore, for excellence in performance for the year 2011-12. The Panel of Judges, if they decide so, may also select a participating steel plant (other than the PM and SM Trophy winner) for award of a Certificate of Merit doing outstanding work in any area as per their judgment.

ORDER

Ordered that a copy of the Resolution be communicated to all concerned. Ordered also that the Resolution be published in the Gazette of India for general information.

(Dr. Dalip Singh)

Joint Secretary

SCHEME FOR AWARD OF
PRIME MINISTER'S TROPHY FOR EXCELLENCE
IN PERFORMANCE OF INTEGRATED STEEL PLANTS

(as amended upto July 2012)

1.0 GENESIS

Consequent upon the announcement made by former Prime Minister, Late Shri P.V. Narsimha Rao, while dedicating Visakhapatnam Steel Plant of Rashtriya Ispat Nigam Ltd. to the Nation on 1.8.1992, Government have decided to present an award known as Prime Minister's Trophy with a cash award of Rs. 1 crore and a citation each year to the best performing integrated steel plant to generate a sense of competition and to improve upon performance of the integrated steel plants in the country.

- 1.1 The Government of India has enhanced the cash award from Rs. 1 crore to Rs. 2 crores for the best performing integrated steel plant with effect from the performance year 2006-07. Any steel plant that wins the PM's Trophy Award for a particular year will not be given the trophy and the cash award the next year. In turn, the Trophy and the cash award will be given to the second best steel plant and a **Certificate of Excellence** will be given to the best steel plant that gets the maximum marks.
- 1.2 Runners up Prime Minister's Trophy in the name of Steel Minister's Trophy with a cash award of Rs. 1 crore has been incorporated from the performance year 2006-07 in the Prime Minister's Trophy Scheme. The Steel Minister's Trophy and cash award of Rs. 1 crore would be given to the steel plant that ranks second in the overall performance. In case the second best steel plant gets the Prime Minister's Trophy and the cash award of Rs. 2 crore as per para 1.1 above, the Steel Minister's Trophy & cash award of Rs. 1 crore will go to the 3rd best steel plant. However, a given plant shall not receive the trophy/award in two consecutive years and the criteria as adopted for PM's Trophy shall be followed for the Steel Minister's Trophy also.
- 1.3 Besides the PM Trophy and Steel Minister's Trophy, a **Certificate of Merit** may be given to a participating plant which is doing an outstanding work in any area as per the judgement of the Panel of Judges.

2.0 OBJECTIVES

The objectives of instituting these awards for the integrated steel plants is to give recognition to outstanding performance in the vital sector of the national economy which draws heavily on national resources of capital and skilled manpower. The awards are intended to spur these major iron & steel producers to achieve international standards of efficiency, quality and economy in their operations.

3.0 ELIGIBILITY

All integrated steel plants in India starting operation from virgin iron units in one location, having minimum production capacity of one million tonne of crude steel per year and having completed commercial operation for at least two years are eligible to participate. The plants may operate through the conventional route of Coke Oven-Blast Furnace (BF)-Basic Oxygen Furnace/Open Hearth/Twin Hearth Steel Making and Finishing Mills or through Direct Reduction Iron (DRI)/Hot Briquetted Iron (HBI) (with/ without blast furnace) -Electric Arc Furnace (EAF) Steel Making and Finishing Mills or through COREX Furnace (with/ without blast furnace) -Basic Oxygen Furnace (BOF)-Steel Making and Finishing Mills.

4.0 SCHEME

4.1 The details of the scheme and the set of criteria for evaluating the performance of the integrated steel plants had initially been worked out by an Expert Committee constituted by Government of India, Ministry of Steel. The criteria and the benchmarking of the same has been further elaborated by the Panel of Judges for Prime Minister's Trophy for different years and other Expert Committee(s) constituted from time to time. The criteria for evaluation of the performance of integrated steel plants now take care of the present day business environment.

4.2 As per the recommendations of the Expert Committee and amendments carried out by the Government of India, 12 main parameters have been evolved for evaluating the performance of the integrated steel plants. These are given below:-

- Steel capacity utilization
- Efficiency of operations
- Financial performance
- Export performance
- Quality of products
- Environment management
- Corporate Social Responsibility
- Safety
- Thrust on R&D
- Customer satisfaction
- Enabling parameters
- Employees' Satisfaction Index
- Observation of the Panel of Judges based on plant visits.

4.3.0 The evaluation will be carried out by a Panel of Judges comprising of the following :-

- | | |
|---|------------------|
| - Secretary to the Government of India,
Ministry of Steel | Chairman |
| - Expert(s) on Iron & Steel Industry | Member |
| - Representative(s) of the customers | Member |
| - Management Expert(s) | Member |
| - Economist(s) | Member |
| - Joint Secretary to the Government of
of India, Ministry of Steel | Member Secretary |

- 4.3.1 More members of the Panel of Judges should be drawn from among former heads of Public & private sector companies, Engineering units, Indian Institute of Management and other reputed Management Institutes, Indian Institute of Technology, School of Economics etc. However, such individuals should not be related to the steel plants directly or indirectly during the performance/assessment year under consideration.
- 4.3.2 A nominee of recognized trade union not related to the steel plants directly or indirectly during the performance/assessment year shall also be inducted as a member of Panel of Judges, who will be appointed by Steel Minister (In-charge) of Prime Minister's Trophy, as per Government Guidelines in vogue.
- 4.3.3 Members of the Panel of Judges should comprise only such individuals whose antecedents are known, and enjoy good reputation and there is nothing adverse against them. Appointment of such persons, whose nomination will be prejudicial to the prestige of PM's Trophy, should be avoided.
- 4.4 **Customer Satisfaction** survey, assessment of **Enabling Parameters** and **Employees' Satisfaction** survey will be done by independent expert agencies and trained assessors, who will submit their reports within the stipulated time frame to the Secretariat after duly assigning final marks.
- 4.5 Economic Research Unit of Joint Plant Committee, New Delhi will function as PM's Trophy Secretariat (Ministry of Steel) and provide the secretarial services and general assistance to the Panel of Judges. The representatives of participating Steel Plants will also assist the Secretariat. The participating steel plants will share the cost incurred by the Secretariat towards the process of evaluation in the ratio of their rated crude steel production capacity. The cost of the visits to the plants by the Panel of Judges will be borne fully by the concerned plants. The cost of visit to Delhi by the Panel of Judges will, however, be borne by the Secretariat.
- 4.6 The task of the Secretariat shall be coordinated with the Panel of Judges through the Member Secretary. It will give wide publicity and evolve a format for collection of information from the competing plants. The Secretariat, in consultation with the Member Secretary, will prepare and summarize the total background information in the required format for submission to the Panel of Judges. It will also provide general assistance to the Panel of Judges and organise the award distribution function(s) in coordination with the concerned plant(s).
- 4.7 The venue of the Award function will be the location of the steel plants winning the awards for the particular year or the Vigyan Bhavan, New Delhi.
- 4.8 The award is an annual feature, but the minimum cut off limit is 60%. If no plant scores more than the minimum cut off limit in any particular year, the award may be skipped for that year.

5.0 PARAMETERS FOR EVALUATION**Weightage (%)****5.1 CAPACITY UTILIZATION /IMPROVEMENT (SUB-TOTAL: 3)****5.1.1 Saleable Steel Capacity Utilization****1**

The saleable steel output of the year is to be expressed as percentage of "Capacity" or "Past Output" whichever is higher.

The "Capacity" would mean the rated / nameplate saleable steel capacity which will be taken as per Detailed Project Report (DPR) where DPR has been made by consultants. In case, the DPR has not been received, the production level envisaged at the time of financial appraisal/ closure of project and approved by company's Board may be adopted as capacity. Where facilities for increase in capacity are being progressively commissioned and the full capacity is not available throughout the year, the capacity available during the year is to be calculated on pro rata basis without allowance for gestation period and basis of calculation to be shown separately. Production from assets not capitalized to be excluded, maintaining consistency with financial information. If certain facilities have been phased out on a permanent basis, the same is to be deducted from DPR capacity and details of phasing out may be given.

Production is to be suitably adjusted for semi-finished products, if they are more than envisaged in the DPR / Board approval.

The "Past Output" is defined as the minimum of actual saleable steel production achieved by the plant in the last three years.

Bench mark / Cut off :**110% / 90%****5.1.2 Crude Steel Capacity Utilization****1**

This is a new factor being introduced. The crude steel output of the year is to be expressed as percentage of "Capacity" or "Past Output" whichever is higher.

The "Capacity" would mean the rated / nameplate saleable steel capacity which will be taken as per Detailed Project Report (DPR) where DPR has been made by consultants. In case, the DPR has not been received, the production level envisaged at the time of financial appraisal/ closure of project and approved by company's Board may be adopted as capacity. Where facilities for increase in capacity are being progressively commissioned and the full capacity is not available throughout the year, the capacity available during the year is to be calculated on pro rata basis without allowance for gestation period and basis of calculation to be shown separately. Production from assets not capitalized to be excluded, maintaining consistency with financial information. If certain facilities have been phased out on a permanent basis, the same is to be deducted from DPR capacity and details of phasing out may be given.

The "Past Output" is defined as the minimum of actual crude steel (cast steel) production achieved by the plant in the last three years.

Bench mark / Cut off :	110% / 90%
5.1.3 Compounded Annual Growth Rate (CAGR) of Crude Steel Output :	1

This factor recognizes the efforts to increase the economies of scale by aggressive growth of a steel plant. This shall be measured through CAGR of crude steel production between the current year and that achieved three years ago. The CAGR in actual crude steel production between **2006-07** and **2009-10** shall be the factor for this year.

Bench mark / Cut off	10% / 2%
-----------------------------	----------

5.2 EFFICIENCY OF OPERATIONS (SUB-TOTAL: 13)

5.2.1 Carbon rate in Blast Furnaces or COREX Furnaces (Kg/t of Hot Metal), 1

Heat input (G.Cal/t) of DRI or HBI

(a) Carbon rate in Blast Furnaces may be worked out as follows:-

Actual skip coke charged in the blast furnace x average fixed carbon fraction of the BF Coke.
Fixed carbon is defined as "100 minus % ash in coke on dry basis".

Nut coke charged into the blast furnaces along with sinter should be considered at 100% replacement ratio with BF coke.

For auxiliary fuels like coal dust, coal tar etc. the carbon rate is to be worked out as follows:

Equivalent Coke rate = Auxiliary Fuel / tonne of Hot metal x Replacement ratio
Replacement Ratio would be taken at 1 : 1 for CDI / PCI and 1 : 1.2 for coal tar injection.

Carbon rate(Auxiliary Fuels) = Equivalent Coke rate x Average Fixed carbon of BF coke.

Benchmark / Cut off for carbon rate in Blast Furnaces: 450/500 kg/tonne

(b) Carbon rate in COREX Furnaces may be worked out as follows:

Carbon rate in COREX Furnace = total coal rate in COREX Furnace X average fixed carbon fraction in non-coking coal. Average fixed carbon in non-coking coal is defined as 100 minus % ash in non-coking coal on dry basis. Thus, equivalent coal rate = coke consumption in reduction shaft per tonne of hot metal X replacement ratio.

Benchmark / Cut off for carbon rate in COREX Furnaces: 575/675 kg/tonne.

(c) Fuel Rate for HBI/DRI Plants would be worked out as follows:

Fuel rate in gas based DRI plants would be worked out taking the average calorific value of natural gas consumed per tonne of product. In case of coal based DRI plants, the average calorific value of coal consumed per tonne of DRI would be considered.

Benchmark/ Cut off for Fuel Rate for HBI / DRI plants: 2.5/3.0 G.cal/tonne

**5.2.2 Blast Furnace Productivity (T/m³/day), COREX Furnace (t/hr),
HBI or DRI Furnace productivity (t/m³/day) 2**

(a) Blast Furnace / Shaft Furnace / Rotary Kiln Productivity

BF, HBI or DRI furnace productivity is evaluated as Hot metal, HBI or DRI production per cubic metre of working volume of furnace per available day. Working volume for blast furnace is defined as the volume of the furnace contained between centre line of the tuyers and normal stock line/Big bell in open position. Available days are calculated as the difference of calendar days and duration of capital repair. However, normal maintenance time should not be added to the capital repairs time.

Benchmark/ Cut off for blast furnace productivity: 2.39/1.0 t/m³/available day.

Benchmark/ Cut off for HBI/DRI shaft furnace productivity: 9.0 / 8.0 t/m³/ available day.

Benchmark/ Cut off for Rotary Kiln productivity: 0.4/0.32 t/m³/ available day.

(b) COREX Furnace Productivity

COREX Furnace productivity is evaluated as tonnes of hot metal produced per hour on yearly average basis. That is, COREX Furnace productivity is = annual production in tonne ÷ annual operating hours. Annual operating hours are estimated as the difference of calendar hours and the duration of capital repair and actual planned shut down days of the COREX – Furnace units, not exceeding 12 days per furnace per year. However, normal maintenance time should not be added to the capital repair time.

Benchmark/ Cut off for COREX furnace productivity: 100 / 90 t/ hour.

5.2.3 Steel Furnace (BOF/ EAF) Productivity 2

Number of heats made / available converter / year = total number of heats in a year ÷ number of installed converters x converter availability.

Number of heats = number of heats tapped from BOF/EAF in the given financial year.

Converter availability = Calendar hours – planned shut down for campaign repairs – Durations of Tap Hole Making & lance changing – Maintenance delays.

Benchmark / Cut off for BOF: 10,000 / 4,000 heats per converter per year

Benchmark/ Cut off for EAF/ Conarc: 6,000/3,500 heats per converter per year

5.2.4 Overall Specific Energy Consumption

6

The calculation of overall specific energy consumption (G.cal/t of crude steel) would be based on World Steel Association (WSA), formerly IISI methodology with the modification that:

i) Energy inputs to captive power plant, and oxygen power plant shall not be considered, instead power and oxygen utilized from these plants shall be treated as 'purchased' and the calorific value as given in WSA shall be considered.

ii) Energy inputs upto hot working/rolling stage will only be considered. In other words, energy inputs in cold rolling mills and in other downward processing units will not be considered.

The scale of evaluation for steel plants based on different routes i.e. HBI or DRI & EAF route, COREX-BOF route, BF-BOF route will be different from each other.

Benchmark / Cut off for specific energy consumption per tonne of crude steel (cast steel) for

a) BF-BOF route and COREX- BOF route based

Plants and Coal based HBI/DRI-EAF plants:

5.80/7.30 G.Cal/tcs

b) Gas based HBI / DRI-EAF plants:

5.30/ 6.67 G.Cal/tcs

Calculation of Bench mark /cut-off for mixed route

Bench marking of specific energy consumption for mixed route comprising iron making in BF and DRI plant to be used in EAF will be as per the proportion of charge mix (percentage of DRI including scrap and percentage of hot metal) in the EAF. The proportion of hot metal will be multiplied by the best value of specific energy consumption of BF-BOF route and proportion of DRI will be multiplied by the best value of specific energy consumption of DR-EAF route and the two values will be added to get the best value of DR+BF-EAF route. The worst value will be calculated accordingly.

5.2.5 Labour productivity

2

This factor shall be calculated in terms of crude steel production per man year. Pig iron, HBI or DRI produced for sale will be given credit with an equivalent factor of 50% and Manpower will be reckoned in terms of works strength. Works manpower to be calculated after **excluding** non works departments like administration, marketing, finance, township, construction units, mines etc. but including production services like production planning and control etc.. Besides, the manpower of **centralized** units of steel plants like centralized maintenance department, captive engineering shops, refractory plants etc which are not directly linked to production may be excluded for calculating labour productivity.

The scale of evaluation for steel plants based on three different routes i.e. HBI or DRI & EAF route, COREX-BOF route, BF-BOF route will be different from each other.

If in any steel plant normal operation and maintenance is got done by outside contractors, the Panel of Judges will get input of such labour evaluated and add it to the regular man power reported by the plant.

Bench mark / Cut off for BF - BOF plants: 300/150 tonnes per man per year
Bench mark / Cut off for COREX - BOF plant: 500/300 tonnes per man per year
Bench mark / Cut off for DRI/HBI – EAF plant: 1,800/800 tonnes per man per year

Bench marking of Labour Productivity for DR + BF – EAF route:

In the case of companies having mixed route the bench marking for labour productivity will be calculated in the same manner as applicable in the case of specific energy consumption shown in para 5.2.4 above.

5.3 FINANCIAL PERFORMANCE (SUB-TOTAL: 7)

The figures are to be audited and certified by a practising Chartered accountant, not being an employees of the company, and consistent with the published accounts.

5.3.1 Gross Margin/ Turnover Ratio

3

Gross Margin is defined as profit before interest and depreciation. Turnover should be given for Iron & Steel products, including by - products arising out of the process of manufacture of Iron & Steel products. However, sale of products like CAN, Ferro Alloys, Raw materials*, bearings, Agrico products etc. will not be included. It should also exclude sales income derived from trading of products not manufactured by the plant.

Gross margin also relates to Iron & Steel products only as described above. Interest / Dividend income on investments is not to be considered. Inter plant transfers within the company and internal consumption is not to be considered. No policy profit / loss are to be considered.

*Raw materials and other arisings from normal manufacture of Iron & Steel, however, will be included.

Bench mark / cut off 30% / 10%

5.3.2 Gross margin / Average capital employed

2

Gross margin is the same as defined in item i) above. Average Capital employed to include net fixed assets and working capital.

Bench mark / cut off 90% / 20%

5.3.3 Turnover / Inventory ratio

1

Turnover is the same as defined in item i) above. Inventory to include average finished and semi finished stock and should also include inventories of other materials like raw materials, stores and spares etc. The amount of sundry debtors should also be added to the inventories.

Bench mark / cut off 12 / 5

5.3.4 Expenditure capitalized over Gross Block

1

Bench mark / cut off 10% / 5%

5.4 EXPORT PERFORMANCE (SUB-TOTAL: 1)

5.4.1 Export Value Ratio

1

Defined as a ratio of the foreign exchange earned and total turnover. The foreign exchange realization is to be given on F.O.B. basis. Turnover to be defined as given under financial performance.

Bench mark / cut off 40% / 5%

5.5 QUALITY OF PRODUCTS (SUB-TOTAL: 3)

5.5.1 Special Grades Production

2

To be evaluated as % of saleable steel production in special grades. Only the following categories of steels will qualify to be considered as special steels:-

- a) Steel grades with carbon content below 0.04% and above 0.4%.
- b) Steels produced using secondary refining technologies such as VAD, VOD, RH or RHOB.
- c) Steel grades with low H, O, N and Si.
- d) Added alloys like Cr, Mo, Ni to impart better strength, impact toughness, creep or corrosion resistance.
- e) Phase transformed grades containing hard phase (Bainite/ martensite).
- f) Interstitial free steels.
- g) Thinner gauge Cold Rolled steel below 0.4 mm thickness.
- h) Any other category of steel with value more than 20% compared to similar category product.

Bench mark / cut off 70% / 20%

5.5.2 New Products Developed

1

To be evaluated in terms of tonnage of new products as percentage of saleable steel production. Products being produced for the first time in the plant will be considered as new products. A citation on new products must be accompanied by a note on the developmental efforts and distinctive feature. The Panel of Judges will take a final view.

Bench mark / cut off 10 / 2

5.6 ENVIRONMENT MANAGEMENT (SUB-TOTAL: 9)**5.6.1 CO₂ Emission****2**

Emission of greenhouse gases in terms of equivalent of CO₂ emissions is one of the new parameters introduced in 2008-09. The methodology of calculation shall be as per WSA methodology.

The **bench mark / cut off** for different routes are as under:

- | | |
|--|--------------------|
| a) BF-BOF route and COREX- BOF route based plants :
and Coal based HBI / DRI – EAF plants | 2.3/3.5 tonnes/TCS |
| b) Gas based HBI / DRI-EAF plants: | 1.4/2.1 tonnes/TCS |

5.6.2 Air pollution**1**

To be evaluated as percentage of stacks meeting CPCB norms on suspended particulate matter.

Bench mark / cut off	100% / 95%
-----------------------------	------------

5.6.3 Water pollution**1**

To be evaluated as specific pollution load per tonne of crude steel.

Bench mark / cut off	0.1 / 1.99 kgs/tcs
-----------------------------	--------------------

5.6.4 Material Efficiency**3**

'Material Efficiency' is one of the new objective parameters introduced in 2008-09 to take into account concerns on efficient use of resources. The methodology of calculation may be as per WSA methodology by measuring the ratio:

Material Efficiency = (crude steel + by products)/(crude steel + by products + waste).

Scrap is neither included as by-products nor as waste material as per WSA methodology.

Bench mark / cut off	Best value among participating plants / Lowest value among competing plants
-----------------------------	--

5.6.5 Water Consumption**2**

Make up water consumption in the works per tonne of crude steel.

Bench mark / cut off	2/ 6 m ³ /tcs
-----------------------------	--------------------------

5.7 CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY (SUB-TOTAL: 2)**Expenditure on CSR as % of Distributable Profit**

In the calculation of CSR, benefits for non-employees will be considered. Any revenue arising out of CSR activity will be deducted. Business contracts awarded to local population would not be considered as CSR.

Bench mark / cut off 1.5% / 0.5%

5.8 SAFETY (SUB-TOTAL: 3)

5.8.1 Frequency rate—number of reportable accidents per million man hours. **1**
Bench mark / cut off 0.5 / 4.0

5.8.2 Severity rate – man days lost per million man hours. **1**
 An equivalent loss of 6000 man days for each fatality will be adopted.
Bench mark / cut off 0 / 2000

5.8.3 Fatal accidents (Numbers) **1**
Bench mark / cut off 0 / no cut off (even single fatality means zero mark)

5.9 THRUST ON RESEARCH & DEVELOPMENT (R&D) (SUB-TOTAL: 4)

5.9.1 Expenditure on R&D as a % of Turnover **2**
Bench mark / cut off 0.2% / 0%

5.9.2 No. of R&D projects completed in the year **1**
Bench mark / cut off Best value among participating plants /
 Lowest value among competing plants

5.9.3 No. of IPRs **1**
 The number of IPRs being sum of number of actual patents received during the year and 50% of the number of patents filed during the year. This is aimed to recognize the efforts of the plant during the year as actual receipt of a patent may be in later years.
Bench mark / cut off 5 / 1

5.10 ENABLING PARAMETERS BY AN INDEPENDENT AGENCY (SUB-TOTAL: 15)

5.10.1 Leadership **3**
5.10.2 Policy & Strategy **3**
5.10.3 Resource Management **3**
5.10.4 People Management **3**
5.10.5 Process Management **3**

Assessment to be done by a team of trained assessors. The broad guidelines for assessment and its supplements are given at **Annexure-I & Annexure-II** respectively.

5.11 CUSTOMER SATISFACTION SURVEY BY AN INDEPENDENT AGENCY (SUB TOTAL: 10)

A survey of the customers of different plants to be done by an independent market research agency to include factors like price, timely delivery, technical specifications, availability of materials, commercial terms, stock yard facilities, billing and accounts process, behavior of personnel, attending to the customer complaints, after sales service, pre-sales contact, packaging etc.

5.12 EMPLOYEE SATISFACTION INDEX BY AN INDEPENDENT AGENCY (SUB-TOTAL: 5)

Employees satisfaction may be captured by a satisfaction index, which take into account the social and cultural needs of the employees, their compensation package, employees' training and development, etc. In particular, the index will capture workers' participation, employees' satisfaction and management leadership and motivation with their weightages as under :

5.13.1	Workers' participation	:	1
5.13.2	Employees' satisfaction	:	3
5.13.3	Management Leadership and Motivation	:	1

The index may be evaluated by an independent agency having professional skills and experience in this area on the lines of Customer Satisfaction Index.

5.13 OBSERVATIONS OF THE PANEL OF JUDGES BASED ON PLANT VISITS (SUB-TOTAL: 25)

The Panel of Judges will undertake plant visit to each plant for a minimum period of two days for evaluation of the specified parameters and such other parameters which the Panel of Judges may deem fit. The specified parameters and their weight age are as under:-

12.1	House Keeping	2
12.2	Environment Management and Afforestation	2
12.3	Efforts made towards conservation of water such as water harvesting	1
12.4	Peripheral & Ancillary Development	2
12.5	Safety	2
12.6	Compensation & Rehabilitation Efforts to families of employees and contract labour in case of fatal accidents	1
12.7	Industrial Relations	1
12.8	Equipment Health	2
12.9	Health of local population	1
12.10	Air Quality in nearby villages	1
12.11	Efforts to achieve International level of Efficiency, Quality & Economics	2
12.12	Corporate Governance	1
12.13	Process Responsible for Marketing and Customer Satisfaction*	2

12.14	Corporate social responsibility	2
12.15	Efforts to remove gender bias, empower women, disabled and weaker sections of society at workplace	1
12.16	Efforts to rehabilitate displaced population/underprivileged / tribals – compensation policy, employment, etc.	1
12.27	Efforts to make steel available in Rural areas	1
	Sub-total	25

*Evaluation of the process responsible for marketing and customer satisfaction to be evaluated by the Panel of Judges on the basis of answers to the following questions:

- How does the plant determine the customer groups and/or market segments?
- How does the plant determine the requirements of the customer groups or market segments?
- How are the information from existing/potential customers and complaints used in determining the customer requirements?
- How does the plant translate the customer requirements into new product and/or service design?
- How does the plant evaluate and improve its process of listening to and learning from different customer groups?
- How does the plant provide access to the customers to seek assistance and voice complaints?
- How does the plant seek prompt and actionable feedback from customers?
- How does the plant build relationships, loyalty and positive referral with its customers?

The Panel of Judges will particularly look into the following aspects :-

The efforts done by the steel plants towards corporate social responsibility in terms of direct action (i.e. amount spent directly vs. Profits) or indirect action (promotion through NGOs) etc.

The efforts done by the steel plants for development of surrounding population particularly tribal population (if there is any)

The efforts done by the steel plants to reduce the cost of conversion as to lead to reduced cost of steel for the consumers.

6.0 SCALE OF EVALUATION

- 6.1 The earlier practice of using "Best Value" and "Worst Value" for awarding scores on various parameters is substituted by "Bench mark" and "Cut off" values in most parameters. The "Cut off" value signifies that the plant must achieve this level as the minimum acceptable value and any performance not meeting the "cut off" will result in zero marks. The proposed scale of evaluation will be as follows:

Value	Score on 1-5 Scale
i) Value below cut off	Zero
ii) Cut-Off Value	1
iii) Benchmark or better	5
iv) Between Cut-Off and Benchmark	Linear Scale from 1 to 5

The “bench mark” and “cut off” for each of the parameters for objective evaluation are given at **Annexure-III**.

7.0 UTILIZATION OF AWARD MONEY

- 7.1** The plant management of the award winning plants will spend the money to enhance the quality of life of the work force in the following areas, depending upon the need of the plant concerned:
- a) Improvement in the area of occupational health of the employees including hospital facilities,
 - b) A small portion (say up to 10%) may be allotted to the best department for organization of welfare programmes for the employees.
 - c) A substantial portion of the money can be kept in Fixed Deposit, the returns of which may be utilized for awarding merit-cum-means scholarships to the children of the employees for pursuit of education and training.
 - d) Up-gradation of community centres in the Township.
 - e) Up-gradation of facilities for sports and cultural activities in the township.
 - f) Financial help for rehabilitation of employees disabled due to accidents in work place.
 - g) Setting up / extension / addition / modification of educational / practical training centres for the dependents of the employees.
 - h) Educational / practical training programmes for women / scheduled caste / scheduled tribe or other weaker sections of the employees; and
 - i) Assistance to educational / training centres / health and sanitation programmes, water supply programmes etc for people living in the periphery of the plant.
- 7.2** The fund will be administered by a Joint Committee consisting of representatives of the Management of steel plant, the recognized unions and the officers' Association.
- 7.3** The audit cover provided to the funds of steel plant would also be audited the above mentioned funds.

8.0 SCHEDULE

The agreed time frame of the assessment and award process is given below. In case of delays if any, in initiating any of the activities, efforts would be taken to make up /minimize the delay by expediting processes as far as possible:

<u>Activity</u>	<u>Time Frame</u>
i) Inviting applications for assessors	1 st Mar
ii) Appointment of Assessors	31 st Mar
iii) Inviting names for panels for POJs from Plants:	1 st Mar
iv) Finalization of Names of POJs & Verification of antecedents:	Apr- May
iv) Appointment of POJs and inviting applications:	15 th Jun
vi) Receipt of applications:	15 th Jul
vii) 1 st Meeting of the POJs:	by 31 st Jul
viii) Report of the assessors(in stages):	by 31 st Aug
ix) Plant visits by POJs:	Sep-Oct
x) Preparation of Report by the Sectt:	by 30 th Nov
xi) Last Meeting of POJ/Report of POJ:	by 31 st Dec

Annexure I**RECOMMENDED GUIDELINES FOR ASSESSMENT OF ENABLING PARAMETERS****Criterion 1: Leadership****Definition**

How leaders develop and facilitate the achievement of the mission and vision, develop values required for long term success and implement these with appropriate actions and behaviors, and are personally involved in ensuring that the organization's management system is developed and implemented.

Sub-criteria

Leadership covers the following sub- criteria that should be addressed.

1(a). Leaders are personally involved in ensuring the organization's management system is developed, implemented and continuously improved.

This may include :

- Aligning the organization's structure to support delivery of its policy and strategy;
- Ensuring a system for management processes is developed and implemented;
- Ensuring a process for the development, deployment and updating of policy and strategy is developed and implemented;
- Ensuring a process for the measurement, review and improvement of key results is developed and implemented;
- Ensuring a process, or processes, for stimulating, identifying planning and implementing improvements to enabling approaches, e.g. through creativity innovation and learning activities, is developed and implemented.

1(b). Leaders are involved with customers, partners and representatives of society

This may include :

- Meeting, understanding and responding to needs and expectations;
- Establishing and participating in partnership;
- Establishing and participating in joint improvement activity;
- Recognizing individuals and teams of stakeholders for their contribution to the business, for loyalty etc;
- Participating in professional bodies, conferences and seminars, particularly promoting and supporting Excellence;
- Supporting and engaging in activities that aim to improve the environment and the organization's contribution to society.
-

1(c). Leaders motivate, support and recognize the organization's people.

This may include :

- Personally communicating the organization's mission, vision, values, policy and strategy, plans, objectives and targets to people;
- Being accessible, actively listening and responding to people.
- Helping and supporting people to achieve their plans, objectives and targets;
- Encouraging and enabling people to participate in improvement activity;
- Recognizing both team and individual efforts, at all levels within the organization, in a timely and appropriate manner.

Criterion 2: Policy and Strategy

Definitions

How the organization implements its mission and vision via a clear stakeholder focused strategy. Supported by relevant policies, plans, objectives, targets and processes.

Sub-Criteria

Policy and strategy over the following give sub- criteria that should be addressed.

2(a). Policy and strategy are based on the present and future needs and expectations of stakeholders.

This may include :

- Gathering and understanding information to define the market and market segment the organization will operate in both now and in the future;
- Understanding and anticipating the needs and expectations of customers, employees, partners, society and shareholders, as appropriate;
- Understanding and anticipating development in the market place, including competitor activity.

2(b). Policy and strategy are based on information from performance measurement, research learning and creativity related activities and are deployed through a framework of key processes:

This may include :

- Collecting and understanding output from internal performance indicators;
- Collecting and understanding the output from learning activities;
- Analysing the performance of competitors and best in class organizations;
- Understanding social, environmental and legal issues;
- Identifying and understanding economic and demographic indicators;
- Understanding the impact of new technologies;
- Analyzing and using stakeholders' ideas.

- Identifying and designing the framework of key processes needed to deliver the organization's policy and strategy;
- Establishing clear ownership of the key processes;
- Defining the key processes including the identification of stakeholders;
- Reviewing the effectiveness of the framework of key processes to deliver policy and strategy.

2(c). Policy and strategy are communicated and implemented.

This may include :

- Communication and cascading policy and strategy, as appropriate;
- Using policy and strategy as the basis for planning of activities and the setting of objectives and targets throughout the organization;
- Aligning, prioritizing, agreeing and communicating plans, objectives and targets;
- Evaluating the awareness of policy and strategy.

Criterion 3: People

Definition

How the organization manages, develops and releases and knowledge and full potential of its people at an individual, team based and organization wide level, and plans these activities in order to support its policy and strategy and the effective operation of its processes.

Sub- criteria

People cover the following sub- criteria that should be addressed,

3(a). People's knowledge and competencies are identified, developed and sustained.

This may include:

- Identifying classifying and matching people's knowledge and competencies with the organization's needs;
- Developing and using training and development plans to help ensure people match the present and future capability needs of the organizations;
- Designing and promoting individuals, team and organizational learning opportunities;
- Developing people through work experience;
- Developing team skills;
- Aligning individual and team objectives with the organization's targets;
- Reviewing and updating individual and team objectives;
- Appraising and helping people improve their performance.

3(b). People are involved and empowered.

This may include :

- Encouraging and supporting individual and team participation in improvement activities;
- Encouraging and supporting people's involvement through in-house conferences and ceremonies;
- Providing opportunities which stimulate involvement and support innovative and creative behaviour;
- Empowering people to take action;
- Encouraging people to work together in teams.

3(c). People and the organization have a dialogue.

This may include :

- Identifying communication needs;
- Developing communication policies, strategies and plans based on communication needs;
- Developing and using top down, bottom up and horizontal communication channels;
- Sharing best practice and knowledge.

3(d). People are rewarded, recognized and cared for

This may include :

- Aligning remuneration, redeployment, redundancy and other terms of employment with policy and strategy;
- Recognizing people in order to sustain their involvement and empowerment;
- Promoting awareness and involvement in health, safety, the environment and issues on social responsibility;
- Setting the levels of benefits, e.g. pension plan, health care, child care;
- Promoting social and cultural activities;
- Providing facilities and services, e.g. flexible hours, transport.

Criterion 4: Partnerships and Resources**Definition**

How the organization plans and manages its external partnerships and internal resources in order to support its policy and strategy and the effective operation of its processes.

Sub – Criteria

Partnerships and resources cover the following sub-criteria that should be addressed

4(a). External partnerships are managed.

This may include :

- Identifying key partners and strategic partnership opportunities in line with policy and strategy;
- Structuring partnership relationships to create and maximize value;
- Forming value adding supply chain partnerships;
- Identifying and evaluating alternative and emerging technologies in the light of policy and strategy and their impact on business and the society;
- Managing the technology portfolio;
- Exploiting existing technology;
- Innovating technology;
- Harnessing technology to support improvement;
- Identifying and replacing 'old' technologies.

4(b) Technology is managed.

This may include:

- Identifying and evaluating alternative and emerging technologies in the light of policy and strategy and their impact on business and the society;
- Managing the technology portfolio;
- Exploiting existing technology;
- Innovating technology;
- Harnessing technology to support improvement;
- Identifying and replacing old technologies.

4(c). Information and knowledge are managed.

This may include :

- Collecting, structuring and managing information and knowledge in support of policy and strategy;
- Providing appropriate access, for both internal and external users, to relevant information and knowledge;
- Assuring and improving information validity, integrity and security;
- Cultivating, developing and protecting unique intellectual property in order to maximize customer value;
- Seeking to acquire, increase and use knowledge effectively;
- Generating innovative and creative thinking within the organization through the use of relevant information and knowledge resources.

Criterion 5: Processes.**Definition**

How the organization designs, manages and improves its processes in order to support its policy and strategy and fully satisfy, and generate increasing value for its customers and other stakeholders.

Sub- criteria

Processes cover the following sub- criteria that should be addressed :

5(a). Processes are systematically designed and managed.

This may include :

- Designing the organization's processes, including those key processes needed to deliver policy and strategy;
- Establishing the process management system to be used;
- Applying systems standards covering for example, quality systems such as ISO 9000, environmental systems, occupational health and safety systems in process management;
- Implementing process measures and setting performance targets;
- Resolving interface issues inside the organization and with external partners for the effective management of end-to-end processes.

5(b). Processes are improved, as needed using innovation in order to fully satisfy and generate increasing value for customer and other stakeholders.

This may include :

- Identifying and prioritising opportunities for improvement, and other changes, both incremental and breakthrough;
- Using performance and perception results and information from learning activities to set priorities and targets for improvement and improved methods of operation;
- Stimulating and bringing to bear the creative and innovative talents of employees, customers and partners in incremental and breakthrough improvements;
- Discovering and using new process designs, operating philosophies and enabling technologies;
- Establishing appropriate methods, for implementing change;
- Piloting and controlling the implementation of new or changed processes;
- Communicating process changes to all appropriate stakeholders;
- Ensuring people are trained to operate new or changed processes prior to implementation;
- Ensuring process changes achieve predicated results.

5(c). Products and services are designed and developed based on the customer needs and expectations.

This may include :

- Using market research, customer surveys and other forms of feedback to determine customer needs and expectations for products and services both now and in the future and their perceptions of existing products and services;
- Anticipating and identifying improvements aimed at enhancing products and services in line with customers' future needs and expectations;

- Designing and developing new products and services to address the needs and expectations of customers;
- Using creativity and innovation to develop competitive products and services;
- Generating new products with partners.

5(d). Products and Services are produced, delivered and serviced.

This may include :

- Producing or acquiring products and services in line with designs and developments;
- Communicating, marketing and selling products and services to existing and potential customers;
- Delivering products and services to customers;
- Servicing products and services where appropriate.

5(e). Customer relationships are managed and enhanced.

This may include :

- Determining and meeting customers day to day contact requirements;
- Handling feedback received from day to day contacts including complaints;
- Proactive involvement with customers in order to discuss and address their needs expectations and concerns;
- Following up on sales, servicing and other contacts in order to determine levels of satisfaction with products, services and other customer sales and servicing processes;
- Seeking to maintain creativity and innovation in the customer sales and servicing relationship;
- Using regular surveys, other forms of structured data gathering and data gathered during day to day customer contacts in order to determine and enhance customer relationship satisfaction levels.

Annexure-II**SUPPLEMENTS TO THE GUIDELINES FOR ASSESSMENT OF ENABLING PARAMETERS.****a) Data Collection**

Data will be collected through a questionnaire. Each of the questions will relate to a select area of address covered in one of the sub- criteria mentioned under enabling parameters under Annexure I. Responding organization is required to answer the question with necessary supporting evidences. An answer should include quantitative or qualitative or both kinds of data.

Those data to be furnished may relate to process or output aspects of each of the enabling criteria / sub-criteria.

b) Evaluation

Response on each of the questions will be evaluated based on the process maturity model. The evaluation will follow a graded ranking method where markings will be made in two stages - course and final ones.

c) Illustrations

(Criteria, sub-criteria and areas to address mentioned below are quoted from Annexure I, Recommended Guidelines).

Example I

Criteria - Leadership
Sub-criteria - Leaders develop the mission, vision and values and are role models of a culture of Excellence.

Areas to address : Developing and organization's mission and vision.

Questions :

- a) Please state the vision for the enterprise.
- b) How have you arrived at the vision?
- c) How do you ensure the continuing relevance of the above vision?

Example II

Criteria - Leadership
Sub-criteria - Leaders are involved with customers, partners and representatives of society.
Area of address - Supporting and engaging in activities that aim to improve the environment and the organization's contribution to society.

Questions :

- a) What is your organization policy for corporate social responsibility?
- b) What are the institutional set ups for delivery of the intended responsibility ?
- c) What is the nature of activities undertaken especially with identified criteria?

Example III

Criteria - Partnerships and resources

Sub-criteria - Building, equipment and materials are managed.

Area of address - Managing and maintenance and utilization of assets to improve total asset life cycle performance.

Sub- Area - Facility maintenance planning and control.

Questions

- a) Describe your maintenance policy.
- b) Describe the process of maintenance planning and control.
- c) Describe the process of improving maintenance practices.

d) Timing :

The final questionnaire will be sent to each of the responding organizations in due course of time.

Annexure : III

THE BENCH MARK AND CUT OFF VALUES OF OBJECTIVE PARAMETERS

Objective Parameters	proposed Weightage	Unit of measurement	Bench mark	Cut off
CAPACITY UTILIZATION /IMPROVEMENT				
Saleable Steel Capacity Utilization	1	%	110	90
Crude Steel Capacity Utilization	1	%	110	90
Efforts to increase the economies of scale - growth in crude steel production (CAGR)	1	3 yrs CAGR	10%	2%
EFFICIENCY OF OPERATION				
Carbon Rate in BF / Corex Furnace/ Fuel Rate in HBI-DRI Kiln	1			
Carbon rate in Blast Furnaces		Kg/thm	450	500
Carbon rate in Corex Furnaces		Kg/thm	575	675
Fuel rate in HBI Furnace/ DRI Kilns		G. Cal/t	2.5	3
Blast Furnace, Corex Furnace, HBI or DRI Kiln Productivity	2			
BF Productivity		t/m3/day	2.39	1
Corex Furnace Productivity		t/hour	100	90
Shaft Furnace Productivity		t/m3/day	9	8
Rotary Kiln Productivity		t/m3/day	0.4	0.32
Steel Making Furnace Productivity	2			
Steel Furnace Productivity - BOF		hts/converter/y r	10000	4000
Steel Furnace Productivity - EAF / Conarc		hts/converter/y r	6000	3500
Overall Specific Energy Consumption	6			
Energy Consumption (BF / Corex + BOF Plants and Coal based HBI / DRI + EAF Plants)		G. Cal / tcs	5.8	7.3
Energy Consumption (Gas based HBI/ DRI+ EAF Plants)		G. Cal / tcs	5.3	6.7
Labour productivity	2			
Labour Productivity (BF+BOF Plants)		t/man/year	300	150
Labour Productivity (Corex + BOF Plants)		t/man/year	500	300
Labour Productivity (DRI/HBI + EAF Plants)		t/man/year	1800	800
FINANCIAL PERFORMANCE				
Gross Margin / Turnover Ratio	3	Ratio	30%	10%
Gross Margin / Capital employed Ratio	2	Ratio	90%	20%
Turnover / Inventory	1	Ratio	12	5

Expenditure capitalized over gross block	1	Ratio	10%	5%
EXPORT PERFORMANCE				
Export Value Ratio	1	FE Earned/Total Turnover	40%	5%
QUALITY OF PRODUCTS				
Special Grades Production	2	%	70%	20%
New Products Developed	1	Numbers	10	2
ENVIRONMENT MANAGEMENT				
Emmission of CO ₂ Gases	2			
BF / Corex + BOF Plants and Coal based HBI / DRI +EAF Plants		tonne / TCS	2.3	3.5
Gased based HBI/ DRI+ EAF Plants		tonne / TCS	1.4	2.1
Air Pollution	1	% of stacks in norms	100	95
Water Pollution	1	kgs/tcs	0.1	1.99
Material Efficiency	3	%	Best value among participating plants	lowest value among competing plants
Water Consumption	2	m3/tcs	2	6
CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY				
Expenditure on CSR as % of Distributable Profit (Objective)	2	%	1.5	0.5
SAFETY (INCLUDING CONTRACT LABOUR)				
Frequency Rate	1	no. of reportable accidents/10 ⁶ hrs	0.5	4
Severity Rate	1	no. of mandays lost/10 ⁶ manhrs worked	0	2000
Fatal Accidents	1	no. of deaths	0	No cut off. Even a single fatality means zero marks
THRUST ON RESEARCH & DEVELOPMENT				
Expenditure on R&D as a % of Turnover	2	%	0.2	0

No. of R&D Projects completed during the year	1	Numbers	Best result among participating plants	lowest positive result among competing plants
Intellectual Property Rights	1	Numbers	5	1
Sub Total	45			

COUNCIL OF SCIENTIFIC AND INDUSTRIAL RESEARCH

New Delhi-110001, the 14th August 2012

Sub. :—Appointment of Vice-President, CSIR

No. 1/2/2012-PD—In pursuance of Rule 3(b) of the Rules & Regulations of CSIR, Shri Vayalar Ravi, Minister of Science & Technology shall be the ex-officio Vice-President, CSIR.

Shri Vayalar Ravi assumed the charge of his office with effect from 10th August, 2012.

K. JAYAKUMAR
Jt. Secy. (Admn.)

प्रबन्धक, भारत सरकार मुद्रणालय, फरीदाबाद द्वारा मुद्रित
एवं प्रकाशन नियंत्रक, दिल्ली द्वारा प्रकाशित, 2012
PRINTED BY THE MANAGER, GOVERNMENT OF INDIA PRESS, FARIDABAD AND
PUBLISHED BY THE CONTROLLER OF PUBLICATIONS, DELHI, 2012